

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.865.1-4/84

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПЛИТЫ ПОКРЫТИЙ
СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ
ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 5

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ СТАКАНЫ
С ОТВЕРСТИЯМИ ДИАМЕТРОМ 400, 700 И 1000 ММ
ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ДЕФЛЕКТОРОВ И ЗОНТОВ.

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

20680

ЦЕНА 0-53

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать

IX 1986 года

Заказ № 11462

Тираж 1400 экз.

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.865.1-4/84

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПЛИТЫ ПОКРЫТИЙ
СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ
ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 5

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ СТАКАНЫ
С ОТВЕРСТИЯМИ ДИАМЕТРОМ 400, 700 И 1000 ММ
ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ДЕФЛЕКТОРОВ И ЗОНТОВ.

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Гл. инж. ин-та *Буцаев* Л.С. БУТАЕВ

Нач. отдела *Котов* И.Н. КОТОВ

Гл. констр. отдела *Цудечкис* В.Н. ЦУДЕЧКИС

НИИЖБ

Рук. лаборатории *Бердичевский* Г.И. БЕРДИЧЕВСКИЙ

Ст. научн. сотр. *Иссерс* Ф.А. ИССЕРС

ЦНИИЭП СЕЛЬСТРОЙ

Зам. директора *Заренин* В.А. ЗАРЕНИН

Зав. лабораторией *Мангушев* А.И. МАНГУШЕВ

Зав. сектором *Казак* А.А. КАЗАК

УТВЕРЖДЕНЫ

И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ С 1.04.1986г.

ПОСТАНОВЛЕНИЕМ

Госстроя СССР

от 25.11.85 г. № 199

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.
1. 865.1-4/84.5-ТО	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ	3
1. 865.1-4/84.5-100 ГЧ	СТАКАН ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЙ	
	ГАБАРИТНЫЙ ЧЕРТЕЖ	5
1. 865.1-4/84.5-100	СТАКАН ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЙ	6
1. 865.1-4/84.5-100 СБ	СТАКАН ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЙ	
	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	8
1. 865.1-4/84.5-100 СМ	РАСПОЛОЖЕНИЕ В СТАКАНАХ ДЕРЕВЯН- НЫХ ПРОБОК	11
1. 865.1-4/84.5-110	СЕТКА С1; С2	12
1. 865.1-4/84.5-110 СБ	СЕТКА С1; С2.	
	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	13
1. 865.1-4/84.5-120	СЕТКА С3	14
1. 865.1-4/84.5-120 СБ	СЕТКА С3.	
	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	15
1. 865.1-4/84.5-130	СЕТКА С4; С5	16
1. 865.1-4/84.5-130 СБ	СЕТКА С4; С5.	
	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	17
1. 865.1-4/84.5-140	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М1	18
1. 865.1-4/84.5-150	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М2	19
1. 865.1-4/84.5-160	АНКЕР А (А1; А2)	20
1. 865.1-4/84.5-170	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М3	21
1. 865.1-4/84.5-180	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М4	22
1. 865.1-4/84.5-001	СТЕРЖЕНЬ АРМАТУРНЫЙ	23
1. 865.1-4/84.5-100 ВС	ВЫБОРКА СТАЛИ	25
1. 865.1-4/84.5-100 РМ	СТАКАН ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЙ. ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА ЦЕМЕНТА И ИНЕРТНЫХ МАТЕРИАЛОВ	25

			1. 865.1-4/84.5			
НАЧ. ОТД.	КОТОВ	<i>Котов</i>	СОДЕРЖАНИЕ	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
ТА. КОМСТР.	ЦУДЕЧКИС	<i>Цудечкис</i>		Р		1
ГМП	КОТОВ	<i>Котов</i>		ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
Н. КОНТР.	РЕССИНА	<i>Рессина</i>				
СТ. ИНЖ.	АРХИПОВА	<i>Архипова</i>				
СТ. ИНЖ.	ОРЛОВА	<i>Орлова</i>				

1. Настоящий выпуск содержит рабочие чертежи сборных железобетонных стаканов, устанавливаемых на железобетонные плиты покрытий с отверстиями, для зданий с кровлей из асбестоцементных волнистых листов при уклоне 25% по серии 1.865.1-4/84 вып. 1,3.

2. Стаканы предназначены для установки вентиляционных устройств с высотой шахт не более 3,5 м при расположении в I-IV географических районах СССР по скоростному напору ветра.

3. Железобетонные стаканы разработаны с внутренним диаметром 400, 700 и 1000 мм. Нижняя грань принята с уклоном 25%. В стенках стаканов предусмотрены отверстия с закладными изделиями М2, предназначенные для монтажа стаканов.

4. Для крепления фартуков из оцинкованной стали к боковым поверхностям стаканов в них предусмотрены деревянные пробки.

Защита деревянных пробок от гниения должна назначаться в конкретном проекте здания в соответствии с требованиями главы СНиП III-19-76 "Деревянные конструкции".

5. В рабочих чертежах железобетонных стаканов предусмотрено два способа крепления вентиляционных устройств:

- а) с помощью болтов с гайками (основной вариант);
- б) с помощью сварки по контуру отверстий опорного кольца трубы с закладными изделиями М3 и М4.

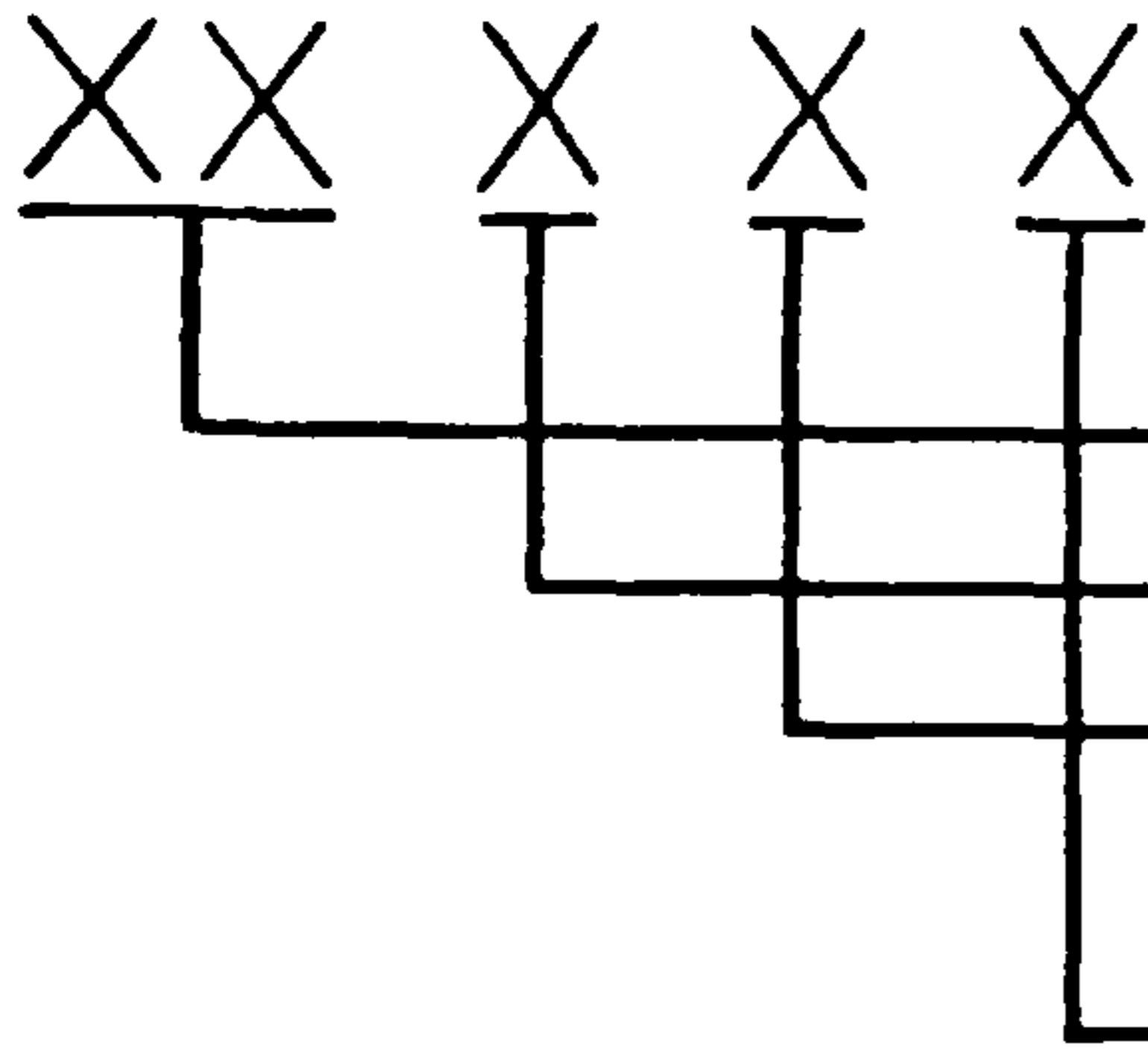
Примеры узлов крепления стаканов к плитам покрытия и узлов пропуска вытяжных вентиляционных шахт приведены в соответствующих сериях.

В зависимости от способа крепления вентиляционных устройств в стаканах предусматривается установка болтов с гайками или закладных изделий М3 и М4, крепление трубы вентиляционного устройства во втором случае производится с помощью сварки по контуру отверстий опорного кольца трубы, расположенных над пластинами закладных изделий М3 и М4.

В проекте здания должна быть указана марка изделия в зависимости от способа соединения вентиляционного устройства со стаканом.

6. В соответствии с ГОСТ 23 009-78 устанавливается следующая структура условного обозначения (марок) стаканов.

ИВ. И ПОДЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗАМ. ИВ. И	1.865.1-4/84.5-ТО						
			НАЧ. ОТД.	КОТОВ	<i>[Подпись]</i>	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
			ГЛ. КОНСТР.	ЦУДЕЧКИС	<i>[Подпись]</i>		Р	1	2
			Н. КОНТР.	РЕССИНА	<i>[Подпись]</i>		ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
			ГИП	КОТОВ	<i>[Подпись]</i>				
			СТ. ИНЖ.	АРКИПОВА	<i>[Подпись]</i>				
СТ. ИНЖ.	ОРЛОВА	<i>[Подпись]</i>							



Тип изделия
 Диаметр отверстия в дециметрах
 Уклон нижней грани стакана
 Вид бетона:
 Тяжелый - Т
 на пористых заполнителях - П

Пример условного обозначения: СБ Ч С Т

СБ - стакан железобетонный

Ч - диаметр отверстия

С - уклон нижней грани стакана 25%

Т - тяжелый бетон.

7. При применении стаканов в зданиях с агрессивными средами требования к качеству бетона и защите поверхностей, подвергаемых воздействию агрессивных газов, принимаются такими же, как для плит покрытия, на которые устанавливаются стаканы.

8. Для изготовления закладных изделий должна применяться сталь ВСтЗ кп 2-1 по ТУ 14-1-3023-80

Марку арматурной стали следует назначать с учетом эксплуатационных условий согласно приложению СНиП II-28-75.

Открытые поверхности закладных изделий должны быть защищены соответствующими антикоррозионными покрытиями согласно требованиям главы СНиП II-28-73*.

Конкретные указания по антикоррозионной защите должны быть приведены в составе проекта здания.

9. Арматурные сетки должны изготавливаться при помощи контактной сварки, при этом сварке подлежат все точки пересечения стержней.

10. При изготовлении стаканов необходимо обратить особое внимание на точность фиксации в опалубке болтов для крепления вентиляционных устройств. Диаметр окружности, по которой центрируются болты, должен быть на 70 мм больше диаметра отверстия стакана с допуском, не превышающим ± 4 мм.

При изготовлении стаканов необходимо выполнять требования тех же нормативных и инструктивных документов, которые принимаются для изготовления плит покрытия.

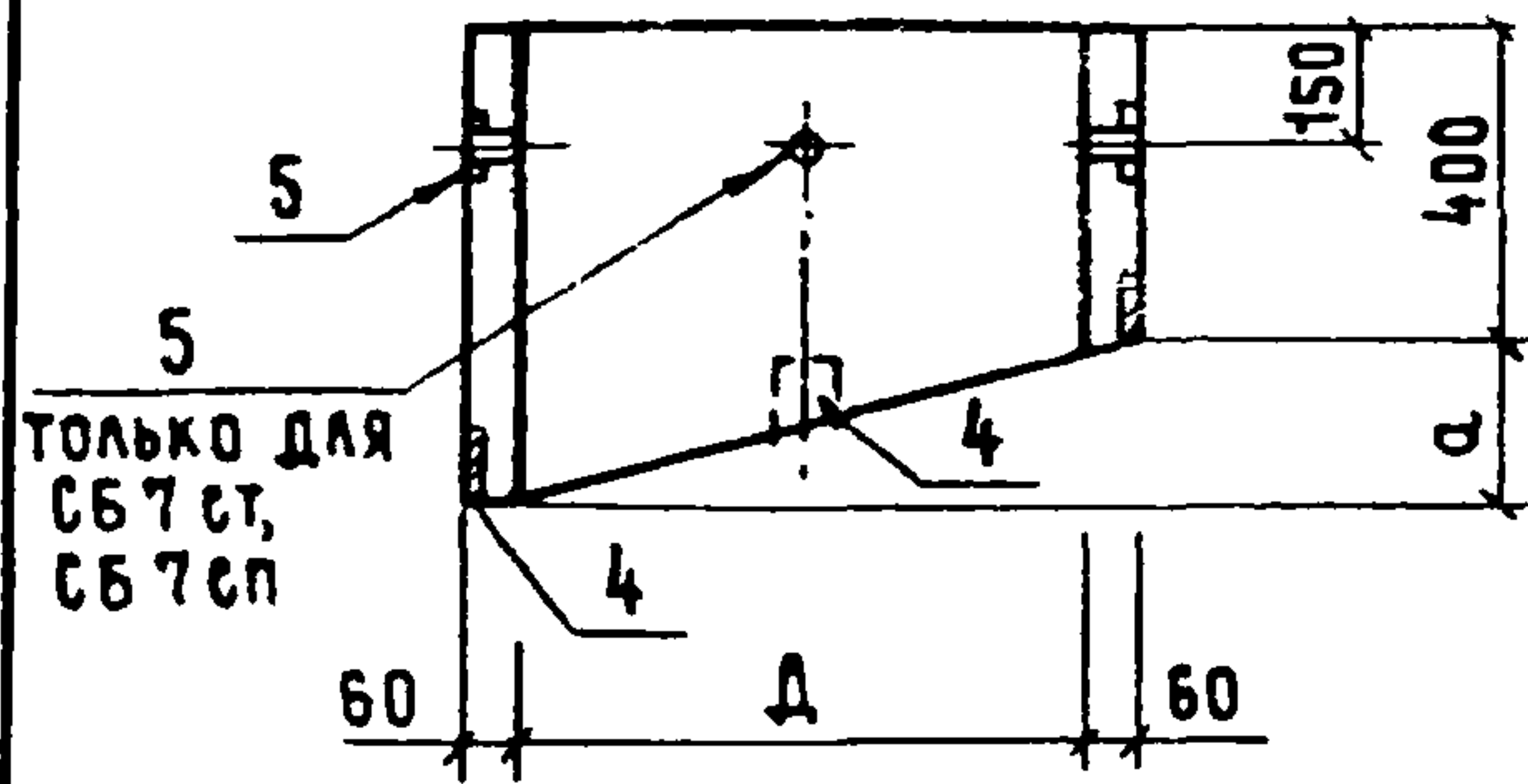
Стаканы должны входить в состав партии плит с отверстиями.

1.865.1-4/84.5-ТД

Лист

2

1-1



2-2

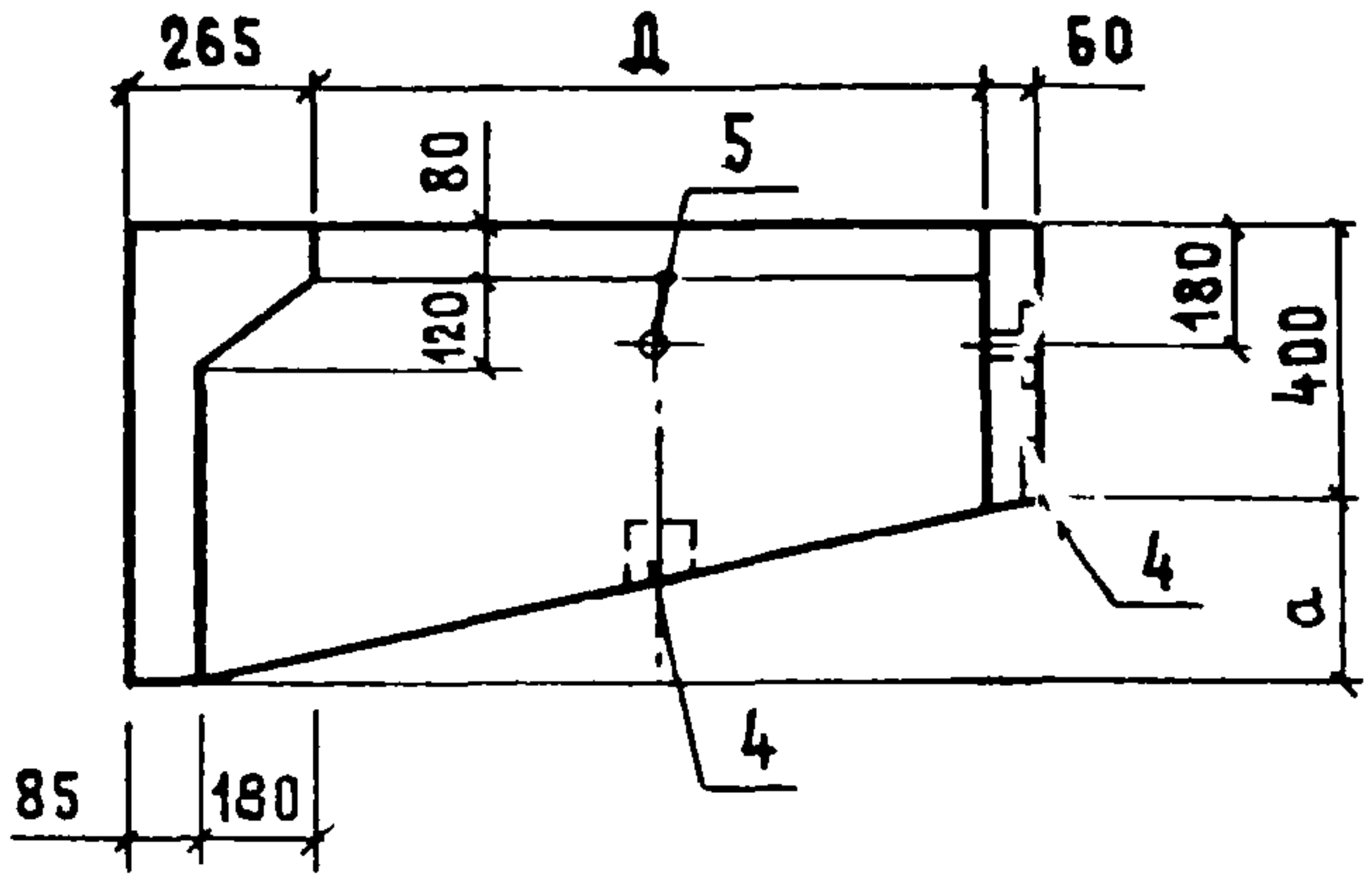


Рис 1

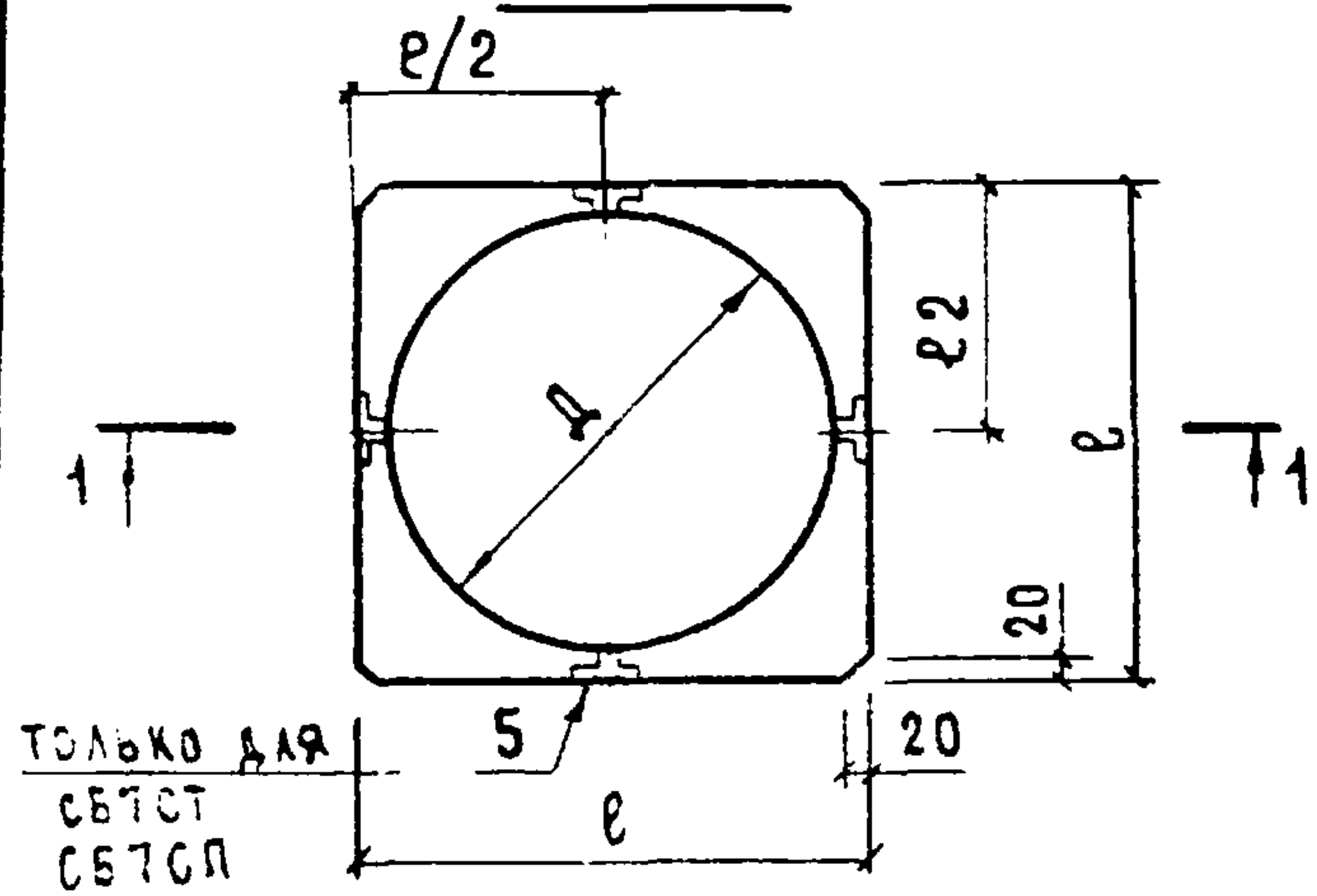
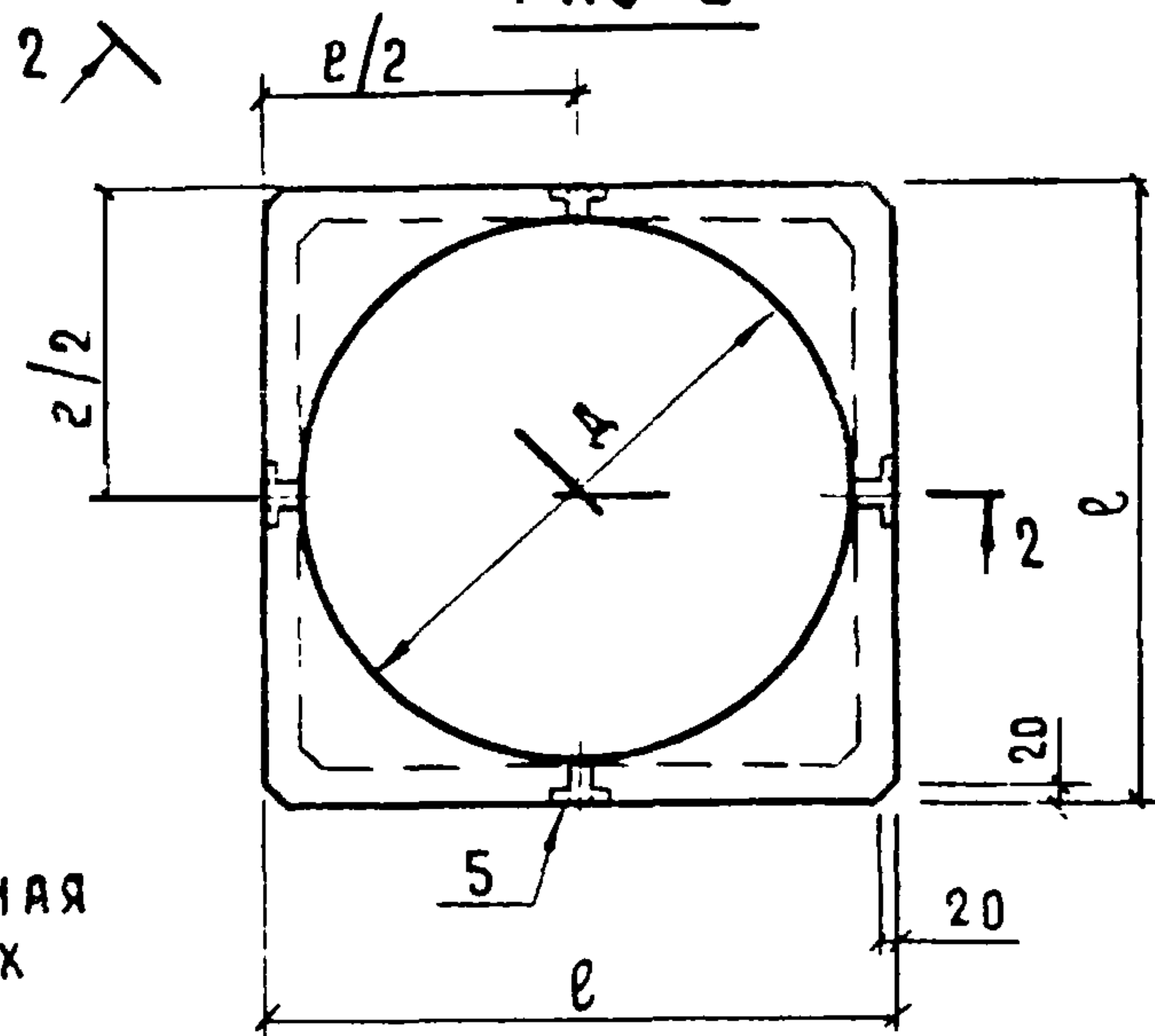


Рис 2



В СКОБКАХ УКАЗАНА НОМИНАЛЬНАЯ ОТПУСКНАЯ МАССА СТАКАНОВ ИЗ БЕТОНА НА ПОРИСТЫХ ЗАПОЛНИТЕЛЯХ.

ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	РИС	РАЗМЕРЫ, ММ			МАССА, Т
			Д	а	е	
1.865.1-4/84 5-100	СБ 4 СТ	1	400	130	520	0,18
-01	СБ 4 СП					0,13 (0,15)
-02	СБ 7 СТ					0,35
-03	СБ 7 СП	2	700	205	820	0,26 (0,30)
-04	СБ 10 СТ					0,40
-05	СБ 10 СП					0,30 (0,35)

1.865.1-4/84.5-100 ГЧ

ИНВ. И ПОДЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗАМ. ИНВ. И
НАЧ. ОТД.	КОТОВ	<i>[Signature]</i>
ГЛ. КОНСТР.	ЦУДЕЧКИС	<i>[Signature]</i>
ГИП	КОТОВ	<i>[Signature]</i>
Н. КОНТР.	РЕССИНА	<i>[Signature]</i>
СТ. ИНЖ.	АРХИПОВА	<i>[Signature]</i>
СТ. ИНЖ.	ОРЛОВА	<i>[Signature]</i>

СТАКАН ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЙ. ГАБАРИТНЫЙ ЧЕРТЕЖ	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
	Р	СМ. ТАБЛ.	—
	ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ			

Инв. и подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение 1.865.1-4/84.5-100						Примечание	
					-	01	02	03	04	05		
				<u>Документация</u>								
А4			1.865.1-4/84.5-70	Техническое описание	×	×	×	×	×	×		
А4			1.865.1-4/84.5-100 СБ	Стакан железобетонный, сборочный чертеж	×	×	×	×	×	×		
А4			1.865.1-4/84.5-100 ГЧ	Стакан железобетонный, Габаритный чертеж	×	×	×	×	×	×		
				<u>Детали</u>								
А4	1		1.865.1-4/84.5-110	Сетка арматурная С1	1	1						
			- 01	Сетка арматурная С2			1	1				
А4	2		1.865.1-4/84.5-120	сетка арматурная С3				1	1			
А4	3		1.865.1-4/84.5-130	Сетка арматурная С4	1	1						
			- 01	Сетка арматурная С5			1	1				

20880 7

Нач. отд.	Котов	<i>Котов</i>
Гл. констр.	Цудечкис	<i>Цудечкис</i>
ГИП	Котов	<i>Котов</i>
Н. контр.	Рессина	<i>Рессина</i>
Ст. инж.	Архипова	<i>Архипова</i>
Ст. инж.	Орлова	<i>Орлова</i>

1.865.1-4/84.5-100			
Стакан железобетонный	Стадия	Лист	Листов
	Р	1	2
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ			

Формат А4

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО НА ИСПОЛНЕНИЕ 1.865.1-4/84.5-100								ПРИМЕЧАНИЕ	
					—	01	02	03	04	05				
А4		4	1.865.1-4/84.5-140	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М1	4	4	4	4	4	4				
А4		5	1.865.1-4/84.5-150	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М2	2	2	4	4	4	4				
А4		6	1.865.1-4/84.5-160	АНКЕР А2					4	4				
				<u>ДЕТАЛИ</u>										
А4		7	1.865.1-4/84.5-001	СТЕРЖЕНЬ АРМАТУРНЫЙ						8				
А4		8	-01	СТЕРЖЕНЬ АРМАТУРНЫЙ						4				
А4		9	-22	СТЕРЖЕНЬ АРМАТУРНЫЙ						1				
				<u>МАТЕРИАЛЫ</u>										
				БЕТОН ТЯЖЕЛЫЙ МАРКИ М200	0,07		0,14		0,16					м ³
				БЕТОН НА ПОРИСТЫХ ЗАПОЛНИТЕЛЯХ МАРКИ М200		0,07		0,14		0,16				м ³

20880 8

1.865.1-4/84.5-100

ЛИСТ
2

2

ФОРМАТ А4

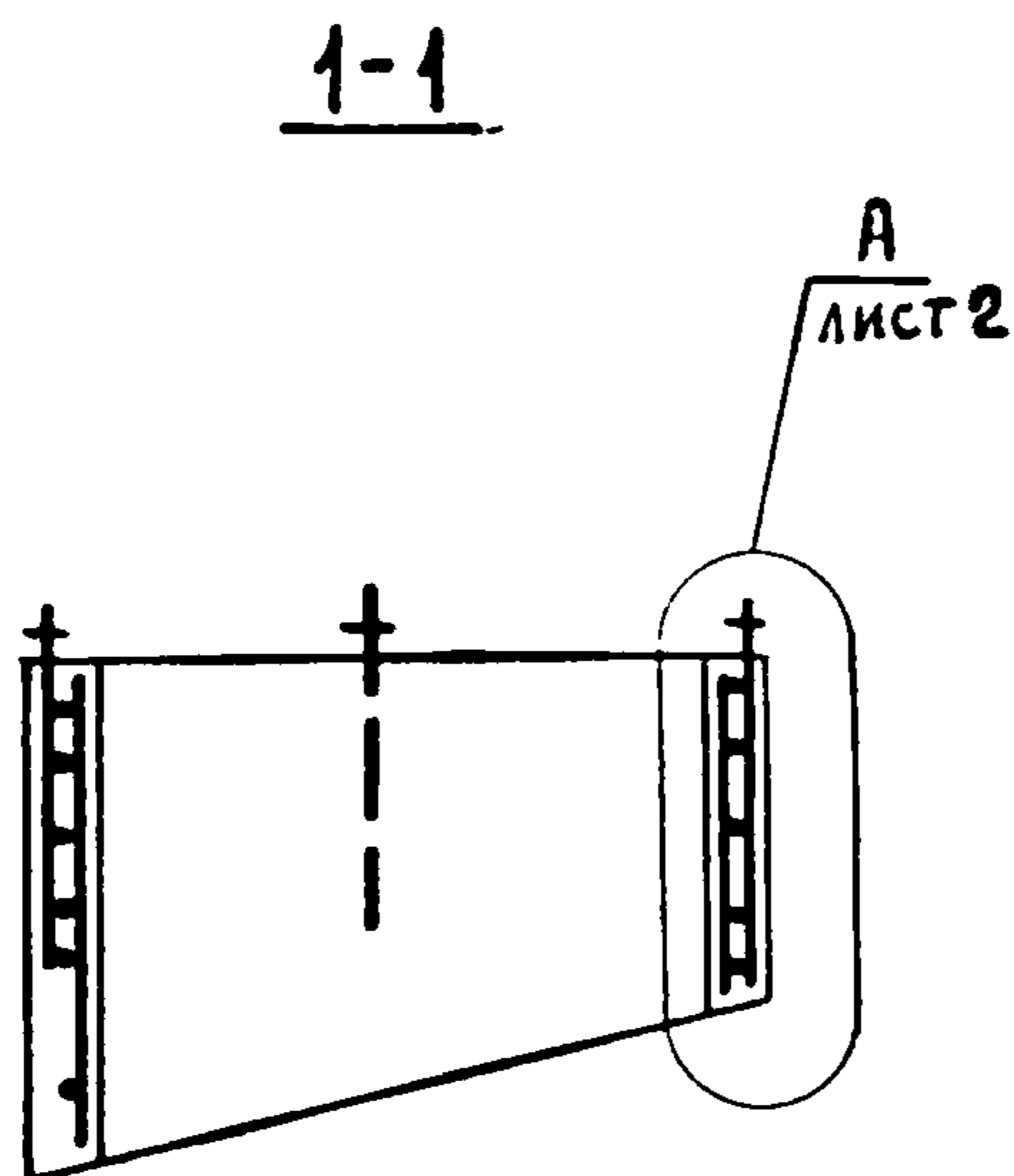


Рис 1

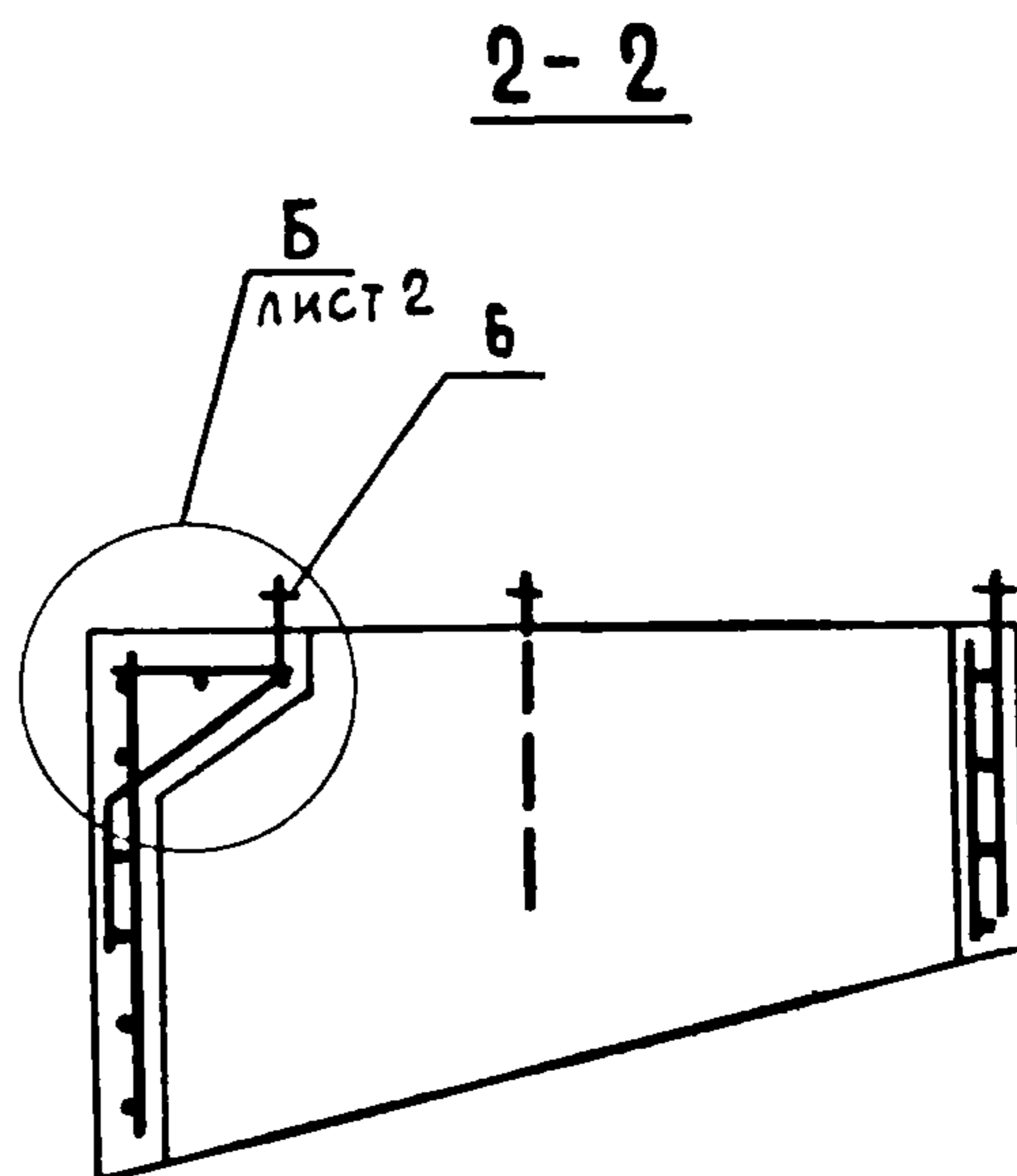
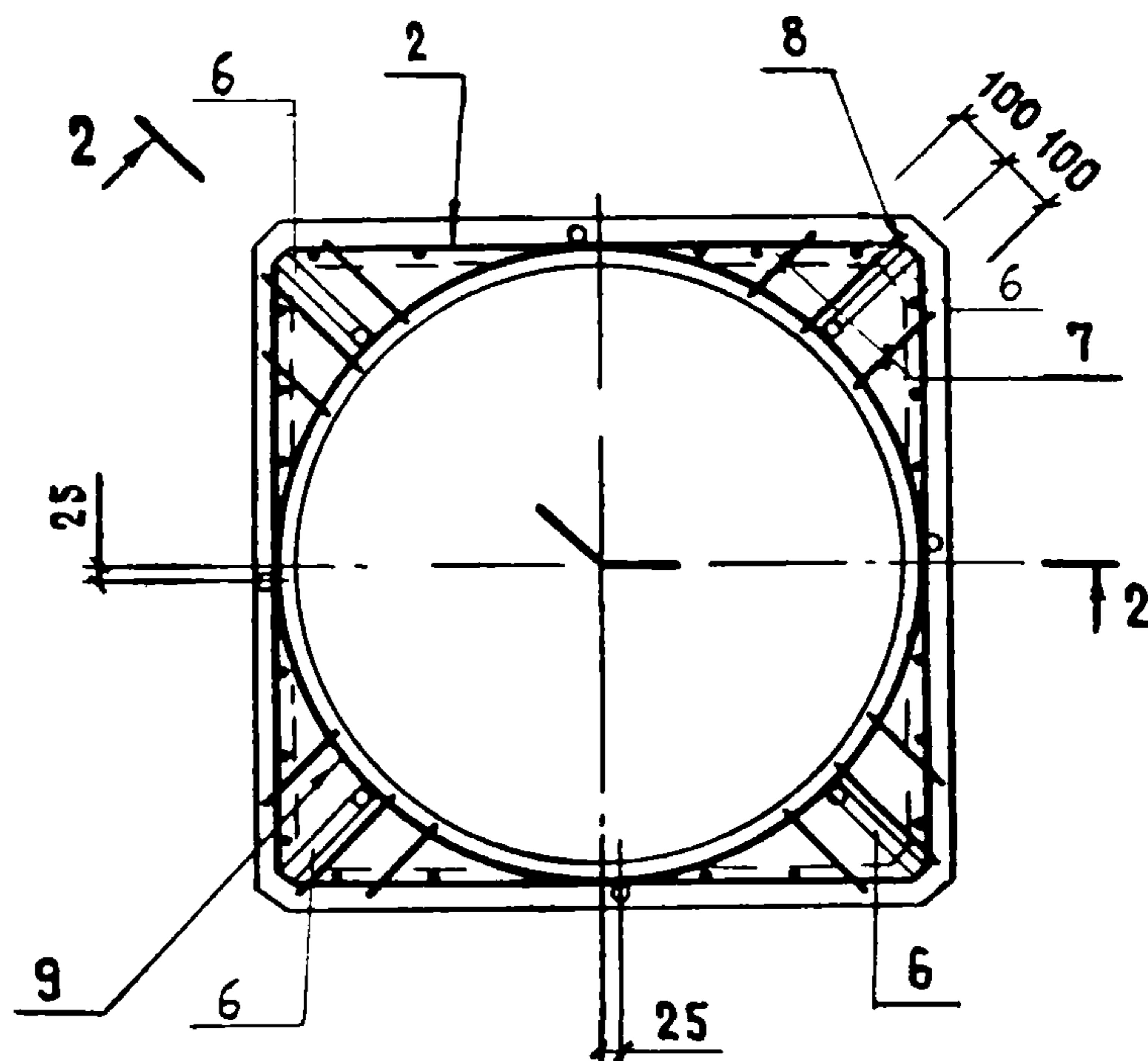
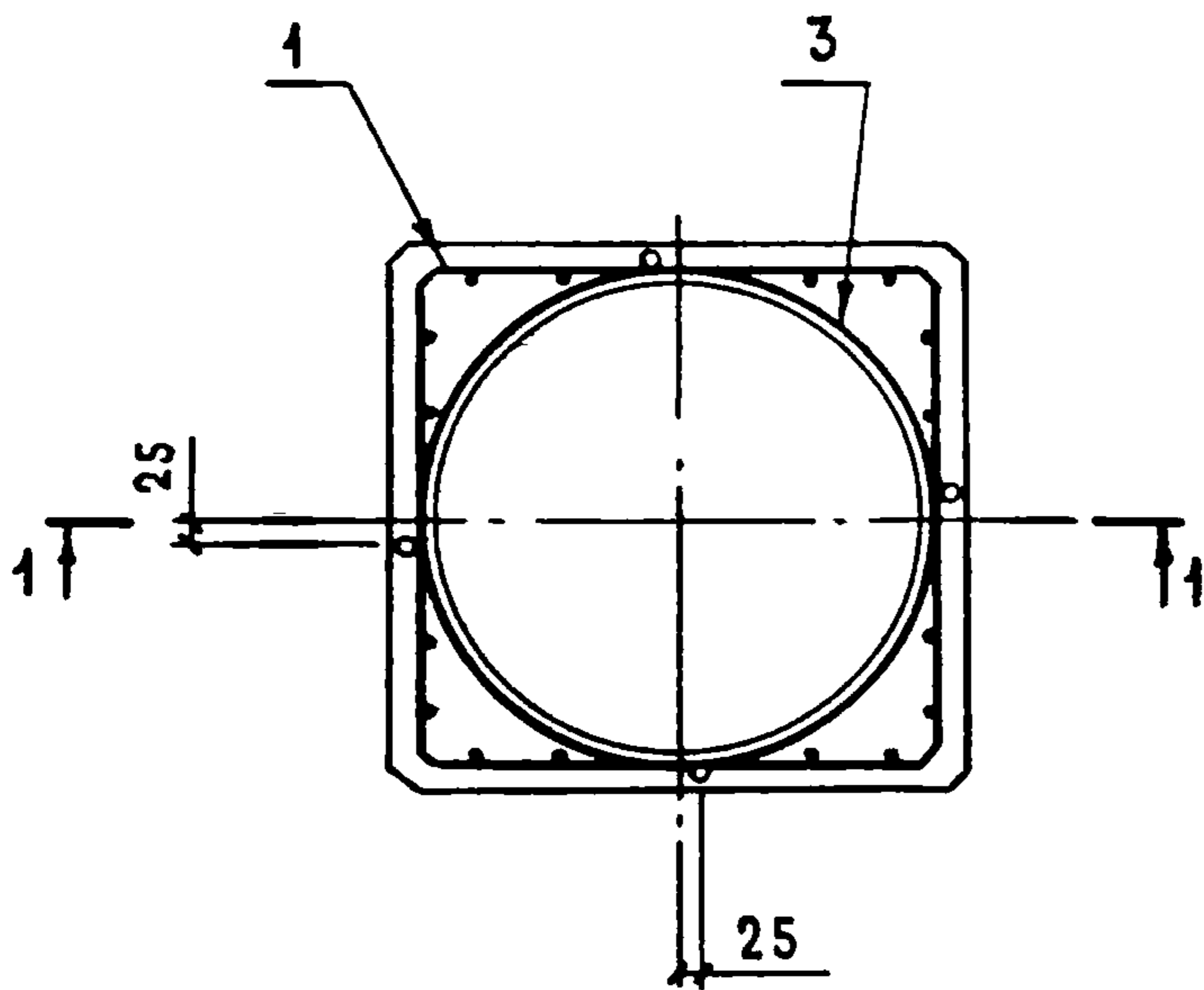


Рис 2



ИМЬ. Л. ПОДЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА		ВЗАМ. ИМЬ. Л.
	НАЧ. ОТД.	КОТОВ	<i>[Signature]</i>
	ГЛ. КОНСТР.	ЦУДЕЧКИНС	<i>[Signature]</i>
	ГИП	КОТОВ	<i>[Signature]</i>
	Н. КОНТР.	РЕССИНЯ	<i>[Signature]</i>
	СТ. ИНЖ.	АРХИПОВА	<i>[Signature]</i>
СТ. ИНЖ.	ОРЛОВА	<i>[Signature]</i>	

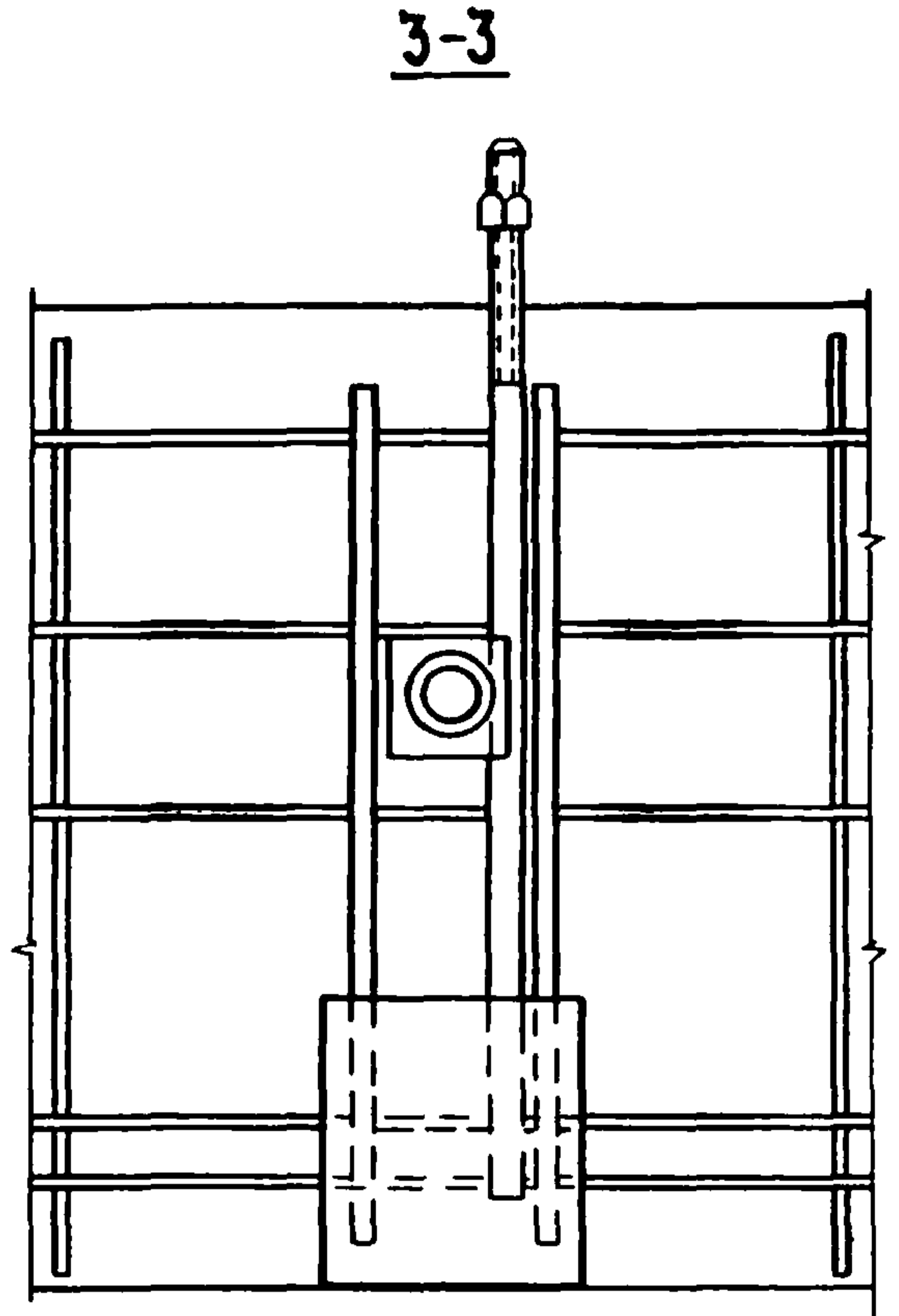
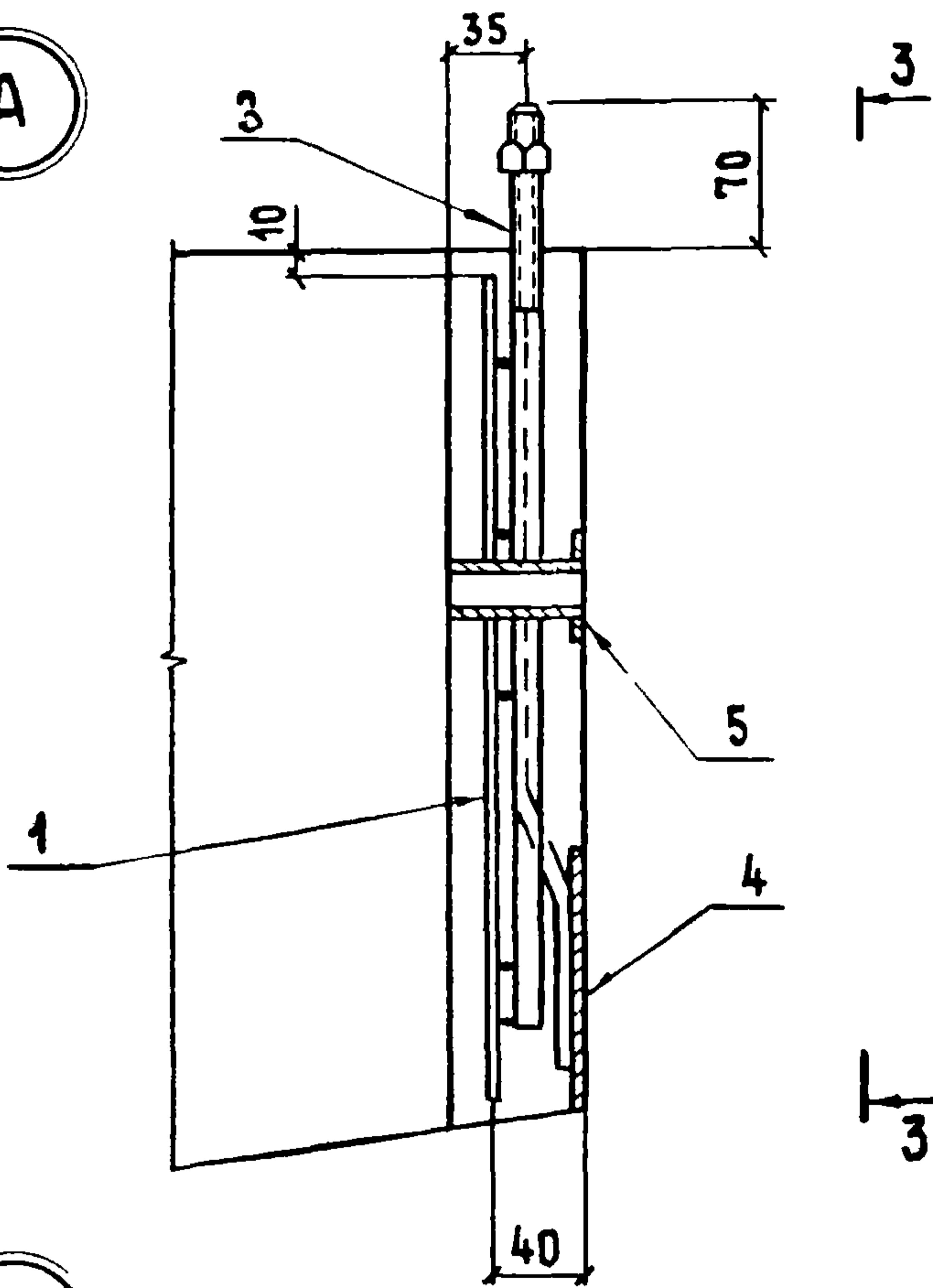
1.865.1-4/84.5-100СБ

СТАКАН ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЙ
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р		
ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 3	

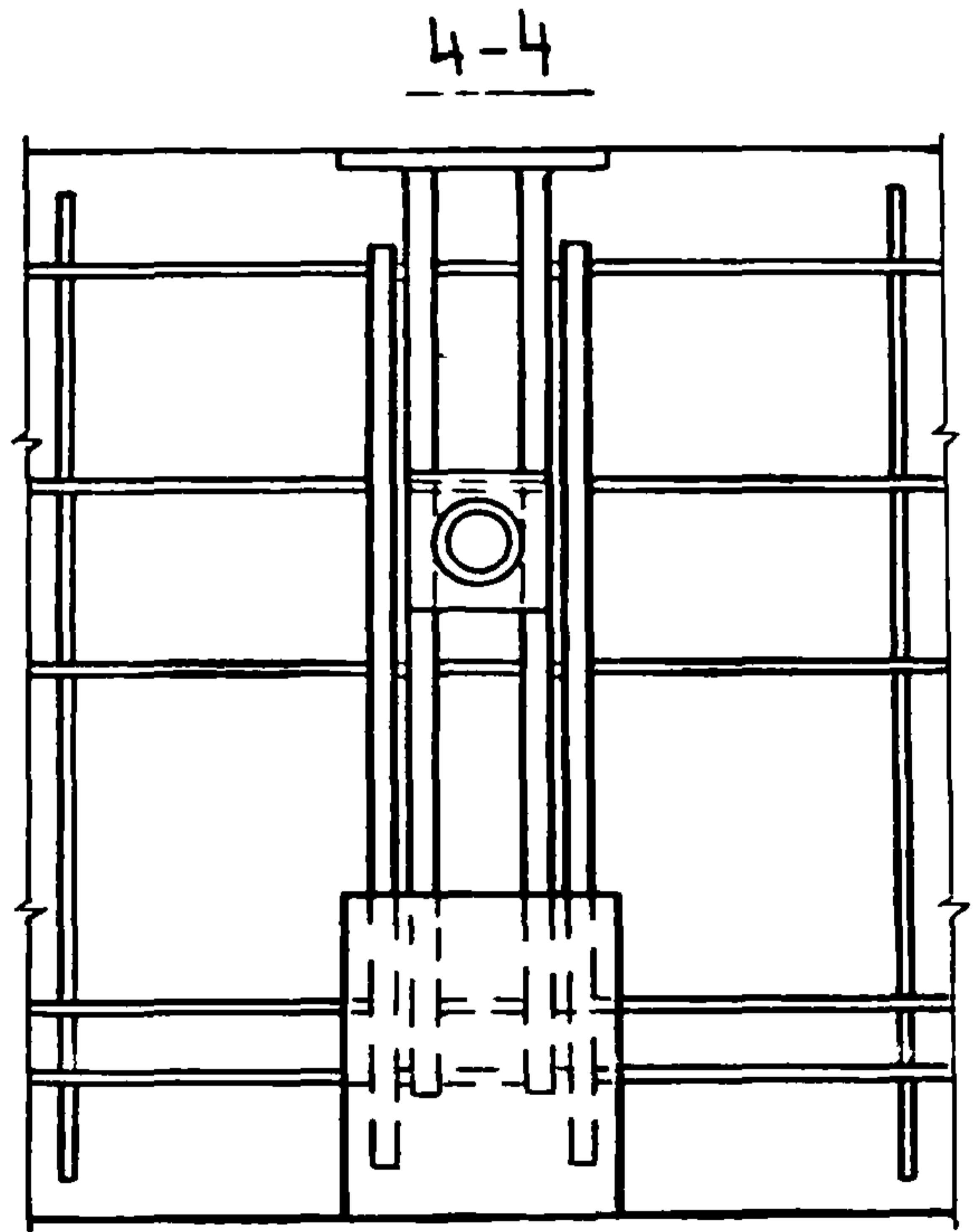
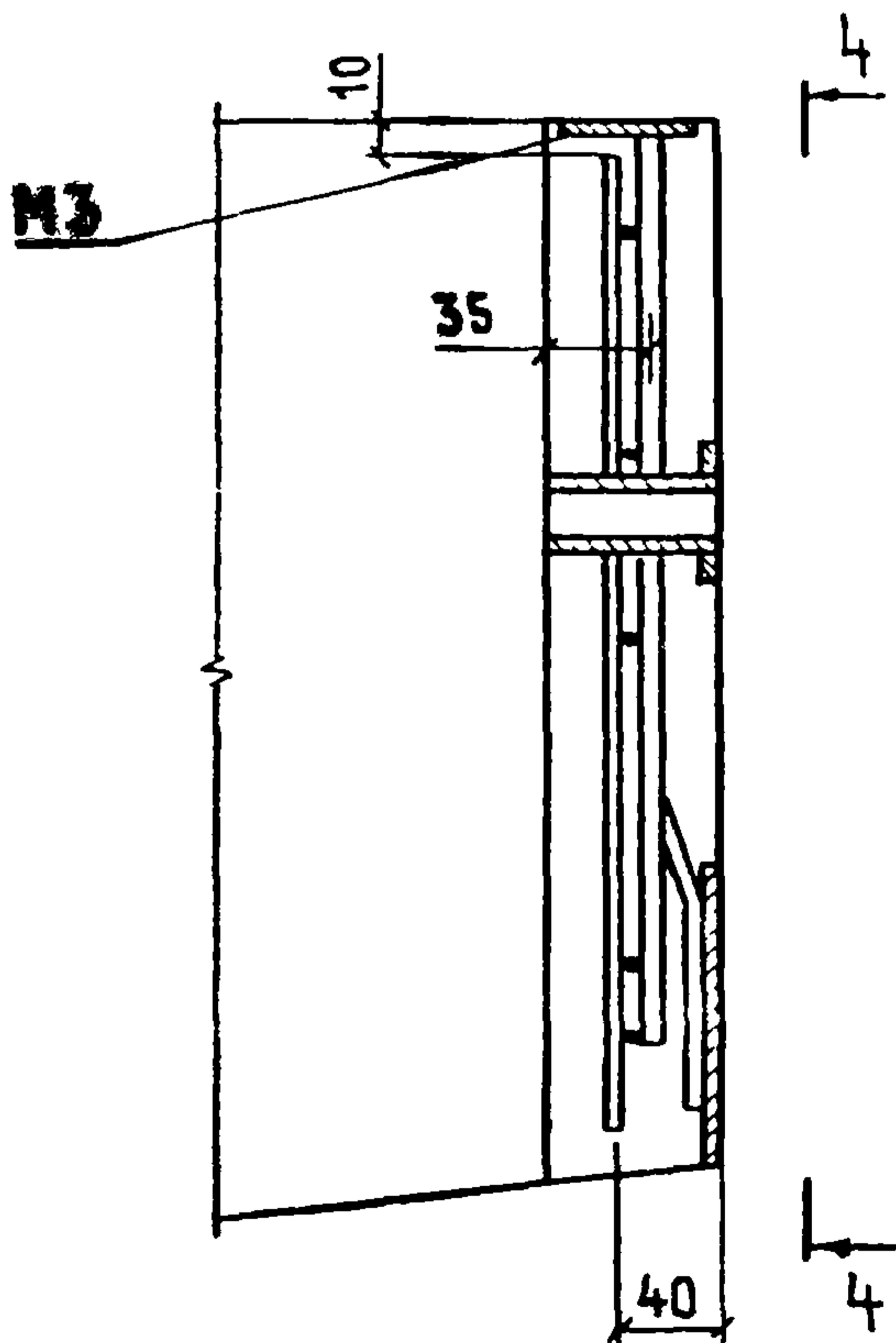
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

(A)



(A)

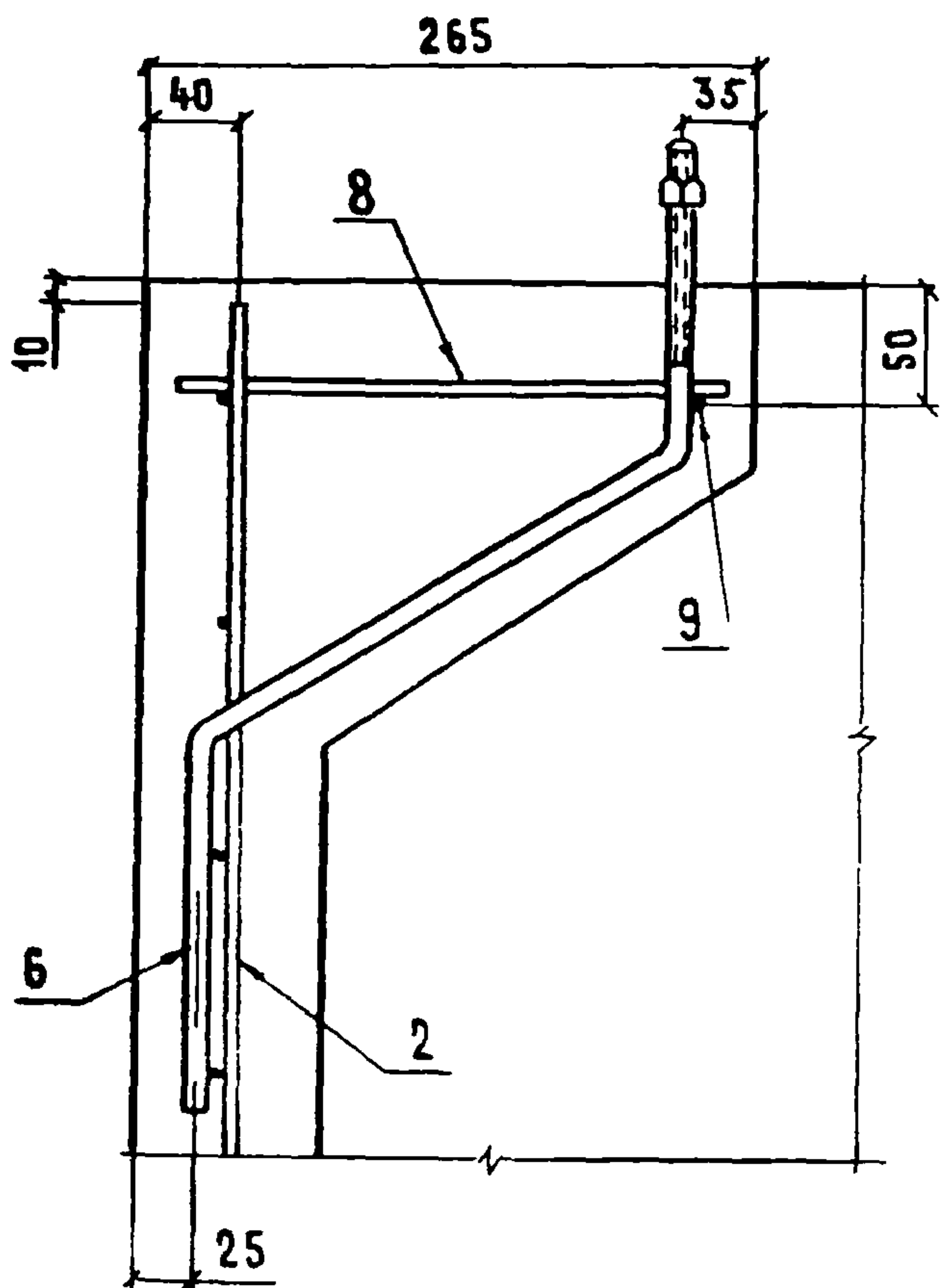
ВАРИАНТ С ЗАКЛАДНЫМ ИЗДЕЛИЕМ МЗ



1.865.1-4/84.5-100СБ

Лист

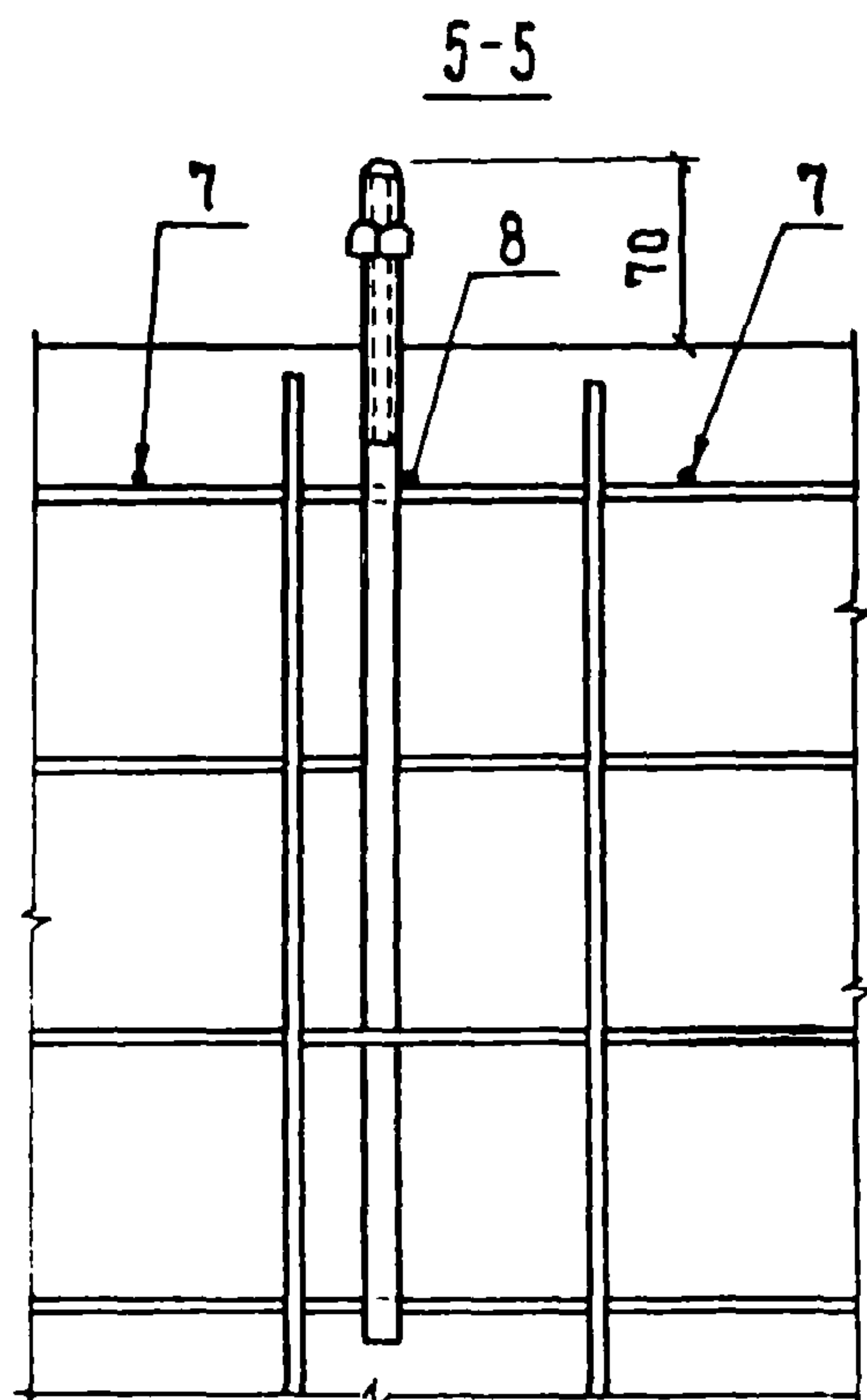
2



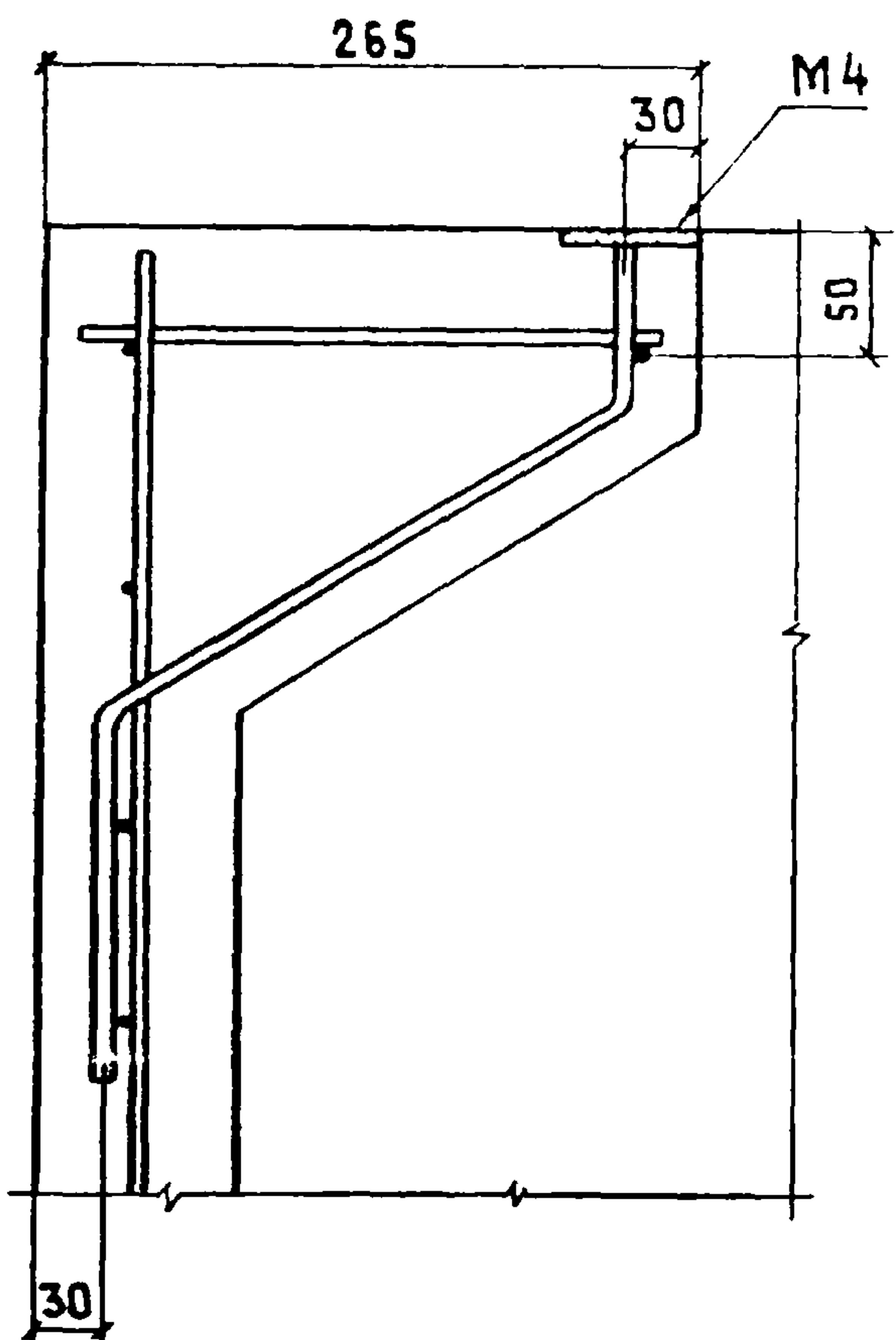
Б

5

5



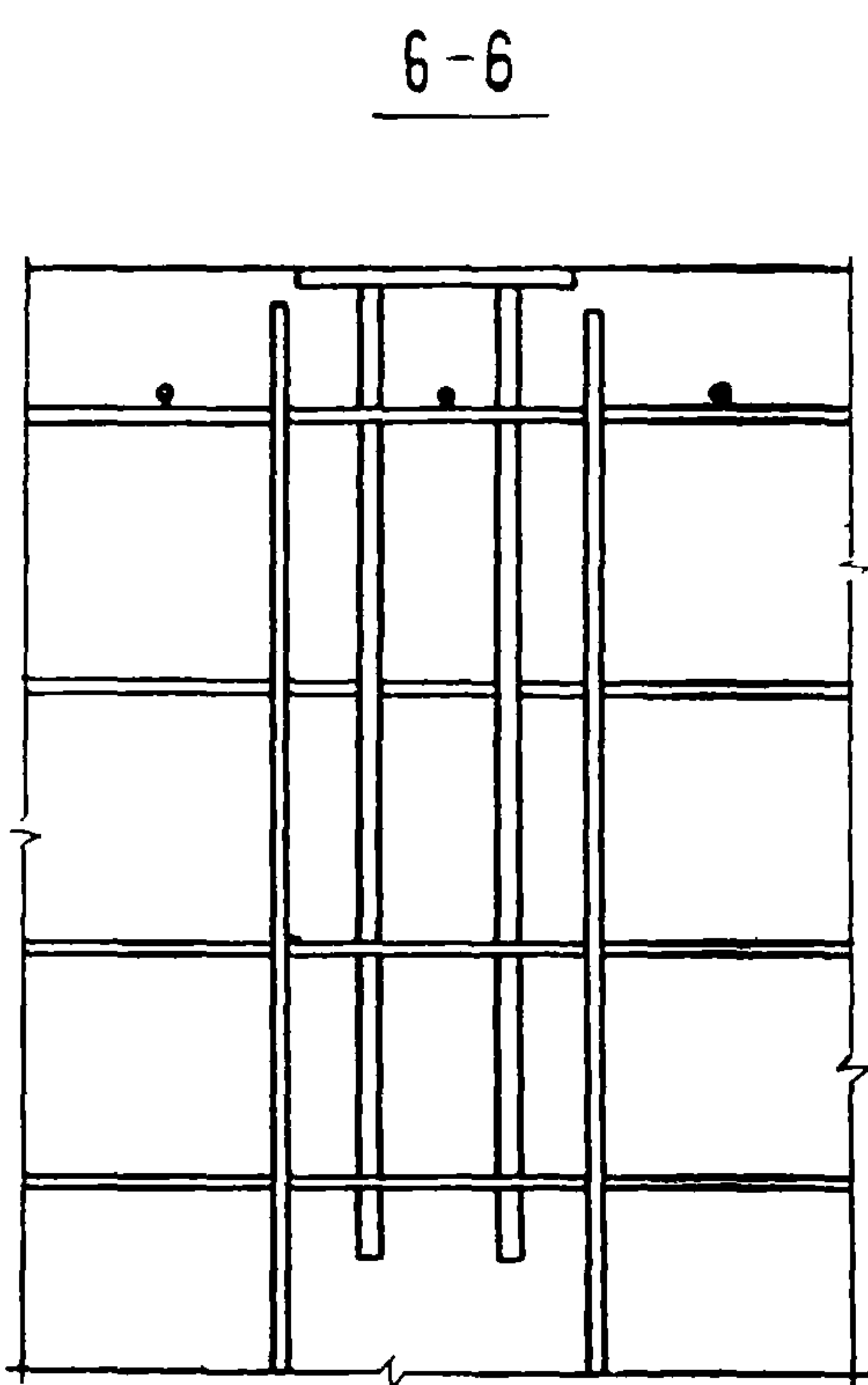
ВАРИАНТ С ЗАКЛАДНЫМ ИЗДЕЛИЕМ М4



Б

6

6



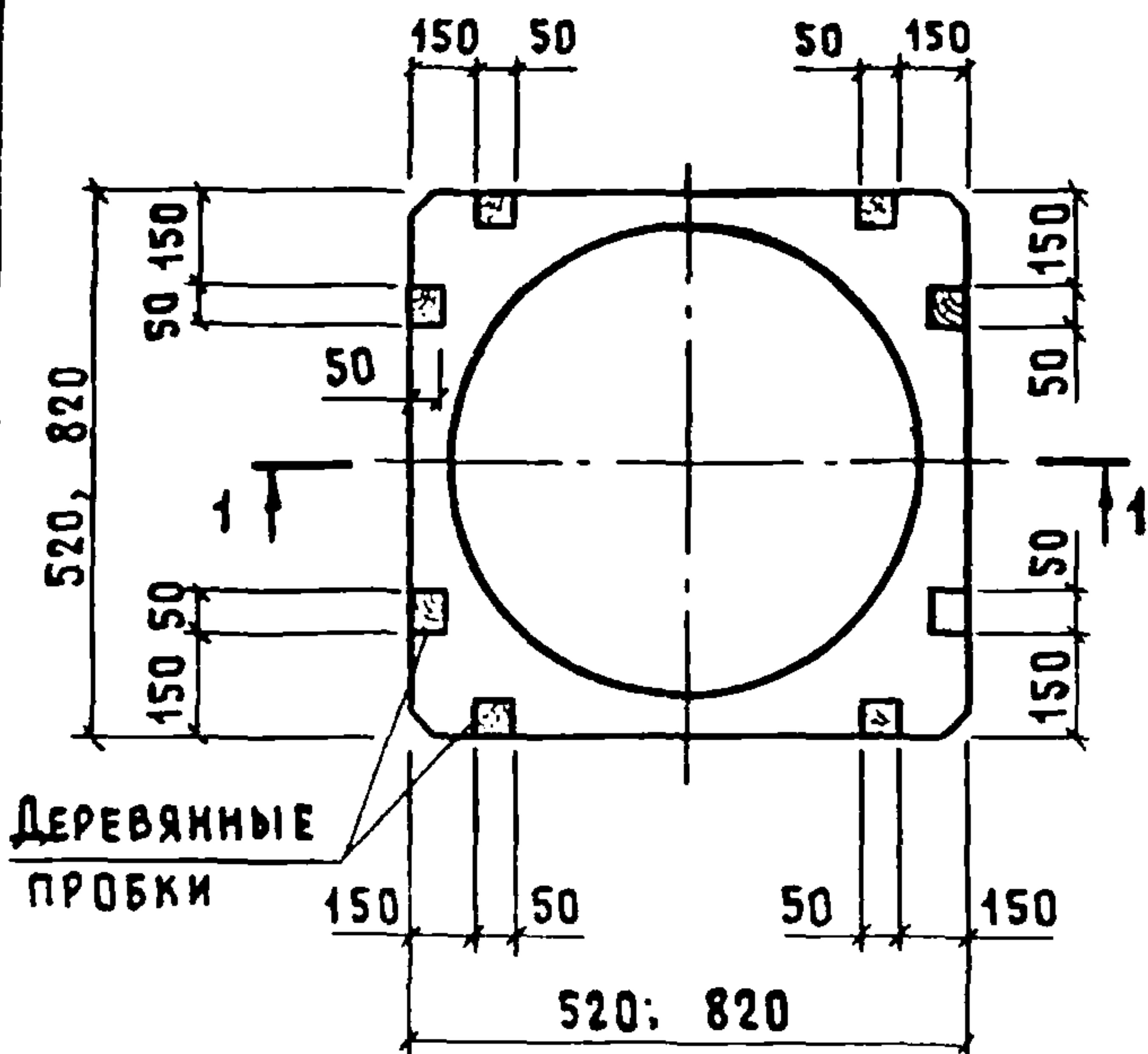
ИНВ. № ПОДЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗАМ. ИЖВ. №

1. 865.1-4/84.5-100СБ

ЛИСТ

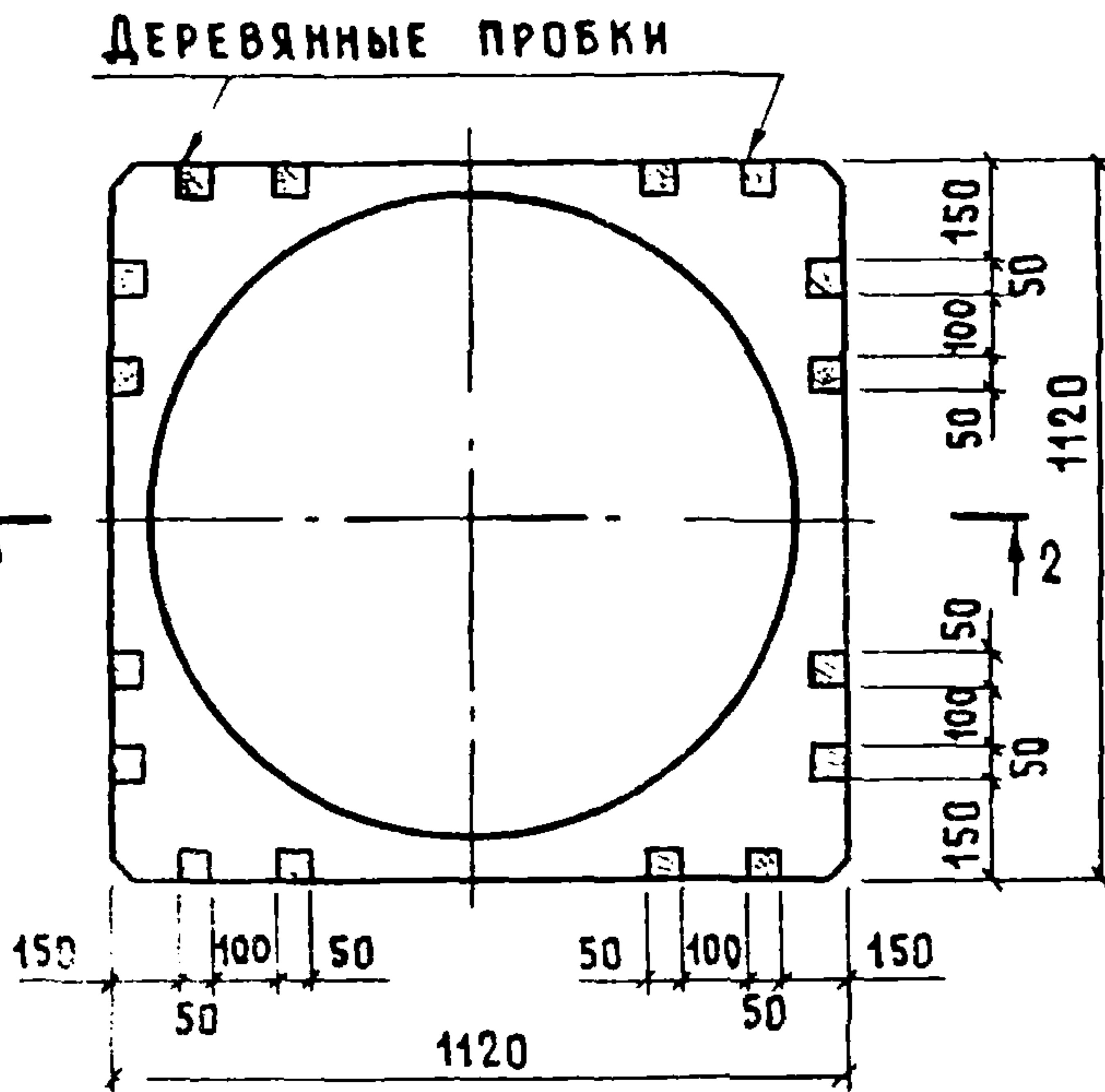
3

Рис. 1



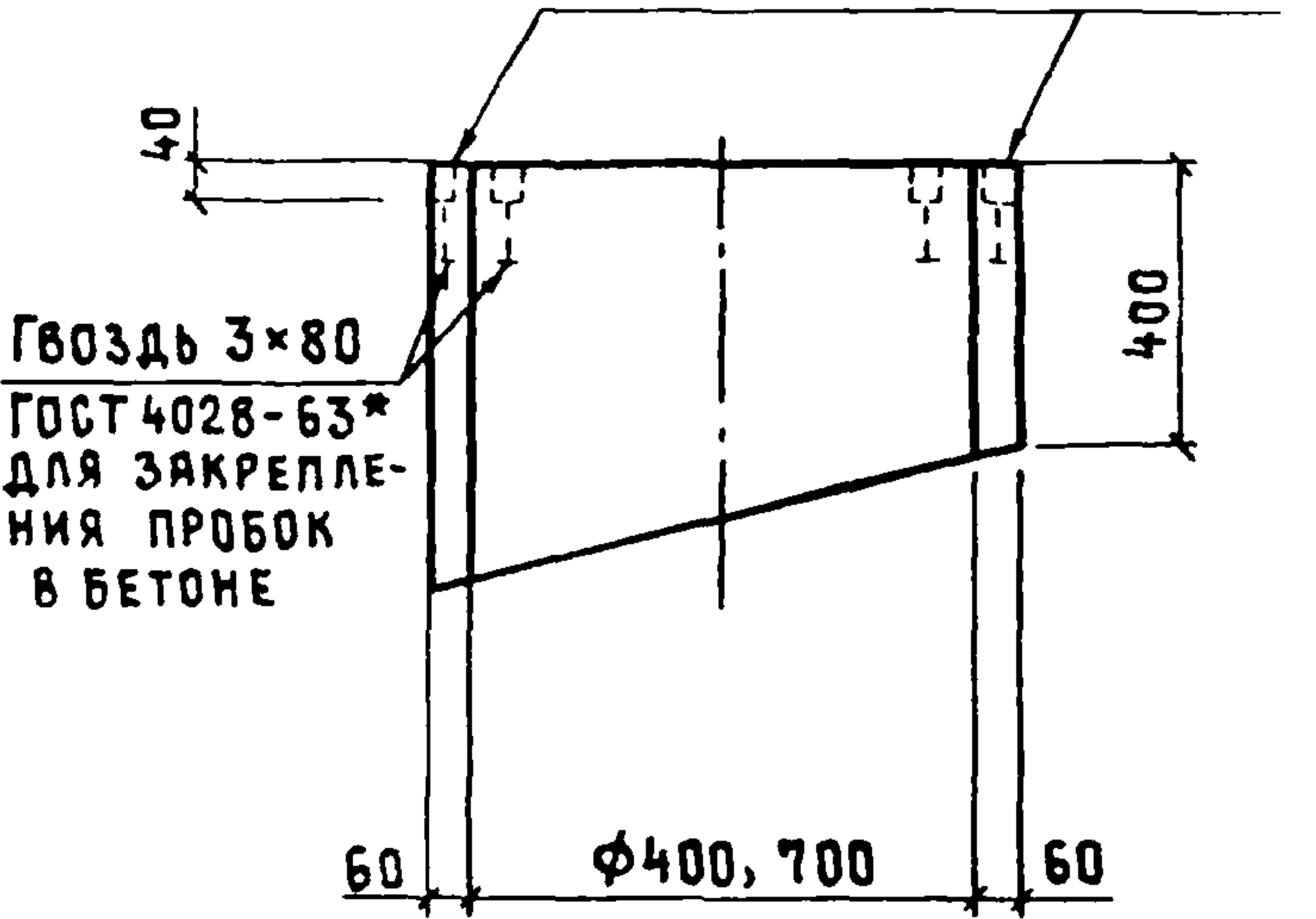
1-1

Рис. 2

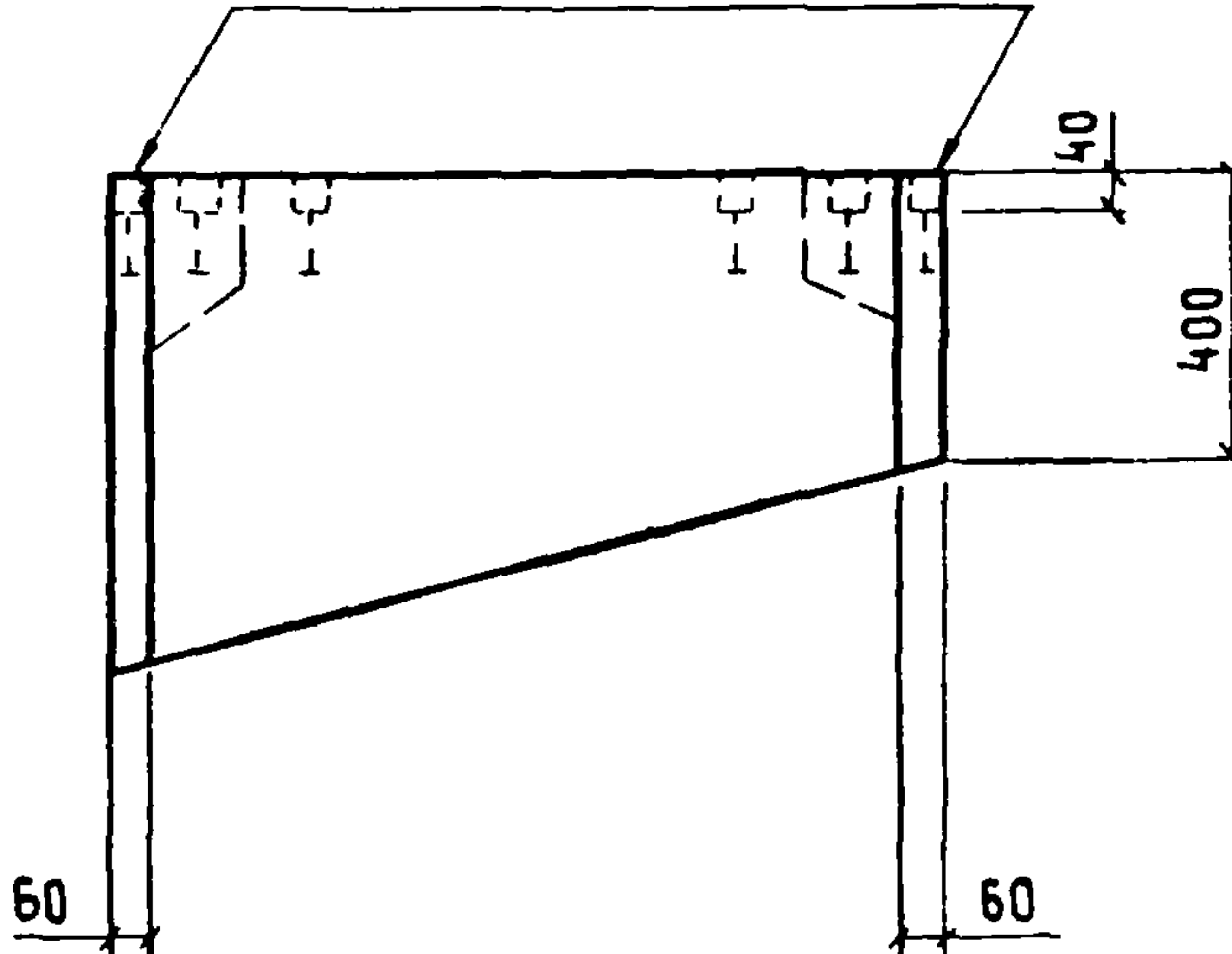


2-2

ДЕРЕВЯННЫЕ ПРОБКИ



ДЕРЕВЯННЫЕ ПРОБКИ



ДЕРЕВЯННЫЕ ПРОБКИ НЕОБХОДИМО АНТИСЕПТИРОВАТЬ

ИНВ. И ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИНВ. И

НАЧ. ОТД.	КОТОВ	<i>[Signature]</i>
ГЛ. КОНСТР.	ЦУДЕЧКИС	<i>[Signature]</i>
ГИП	КОТОВ	<i>[Signature]</i>
Н. КОНТР.	РЕССИНА	<i>[Signature]</i>
СТ. ИНЖ.	АРХИПОВА	<i>[Signature]</i>
СТ. ИНЖ.	Орлова	<i>[Signature]</i>

1. 865.1-4/84.5-100СМ

РАСПОЛОЖЕНИЕ В СТАКАНАХ
ДЕРЕВЯННЫХ ПРОБОК

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Рис. 1
РАЗВЕРТКА

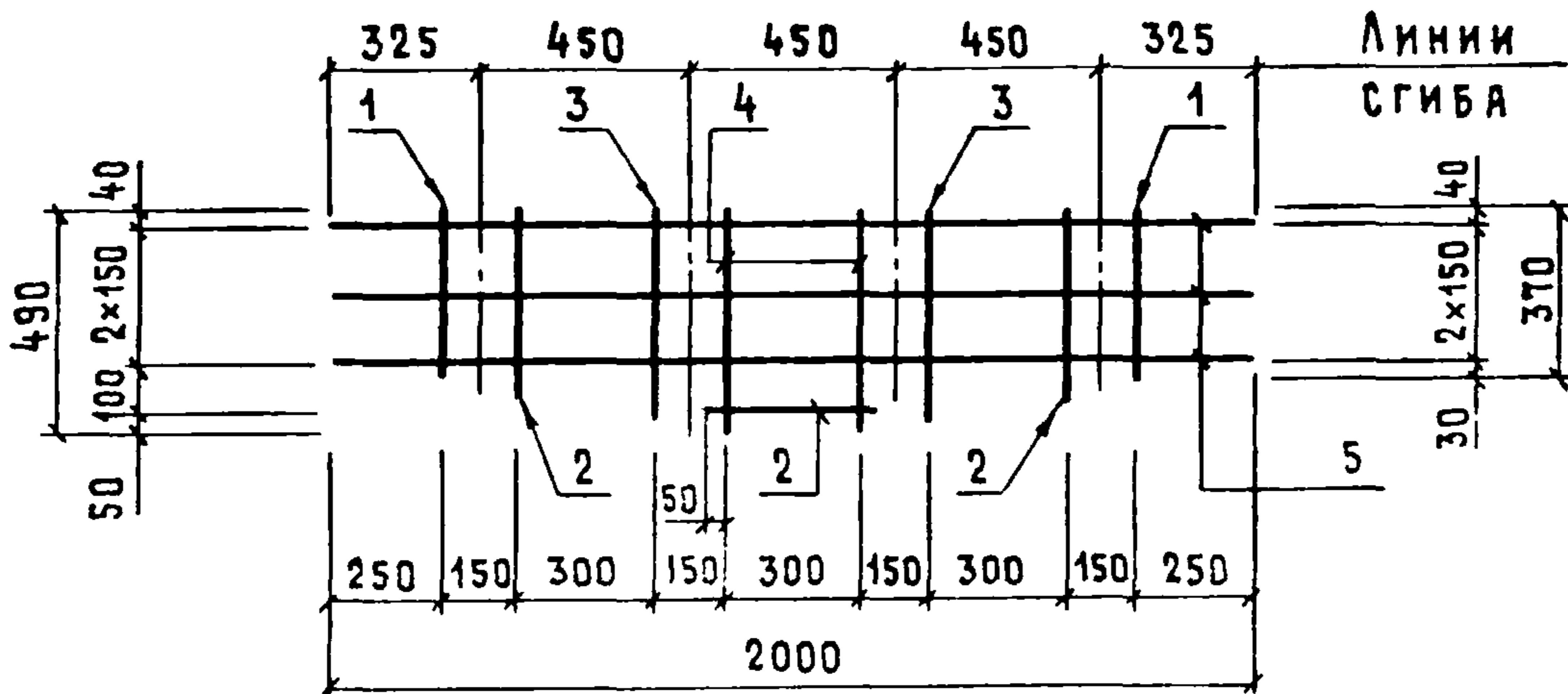
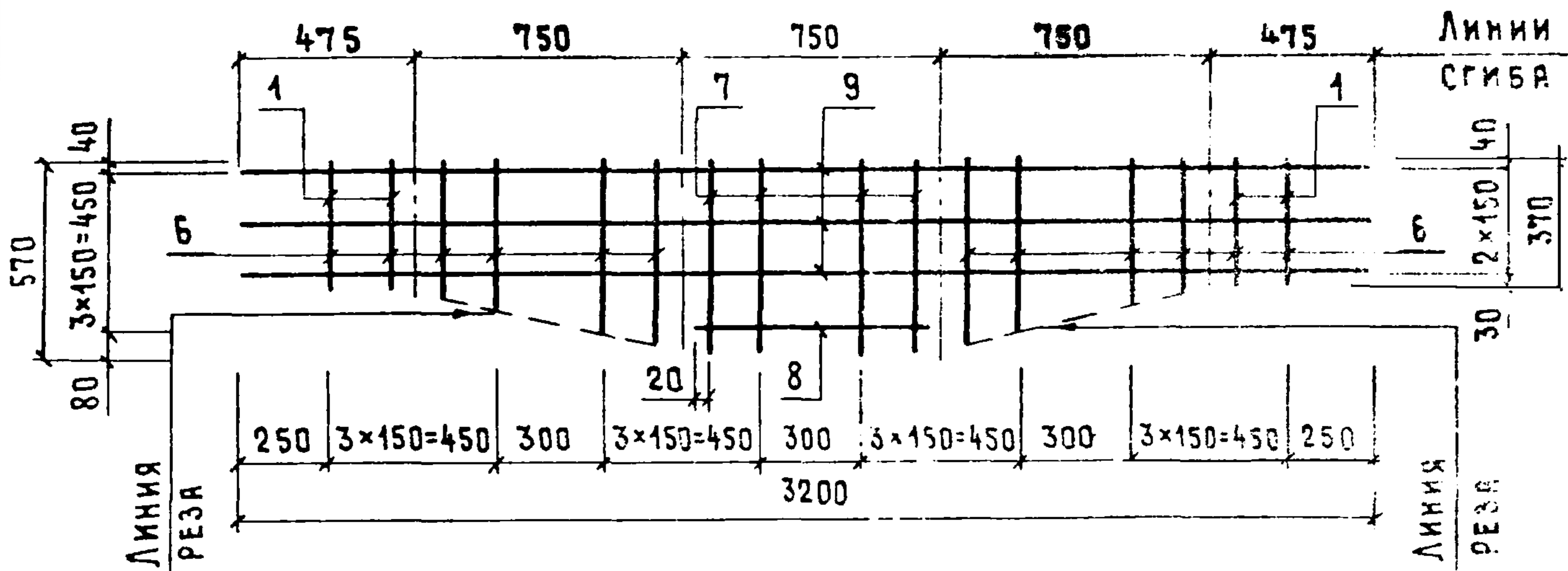


Рис. 2
РАЗВЕРТКА



ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	РИС.	МАССА, КГ
1.865.1-4/84.5-110	С1	1	1,4
-01	С2	2	2,6

Сетки С1; С2 согнуть по типу сетки С3 (см лист документа 1.865.1-4/84.5-120 СБ).

1.865.1-4/84.5-110 СБ

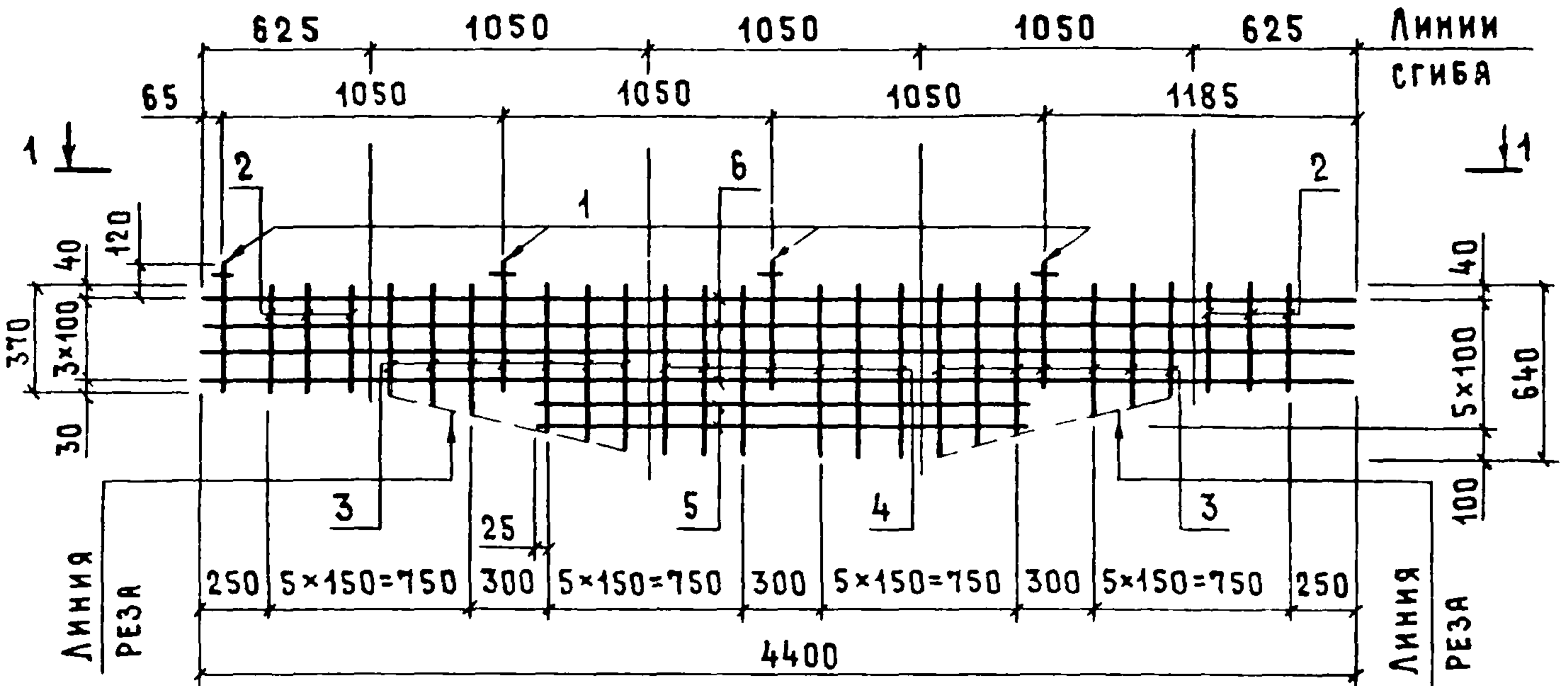
СЕТКА С1; С2.
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	СМ ТАБЛ	—
ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	

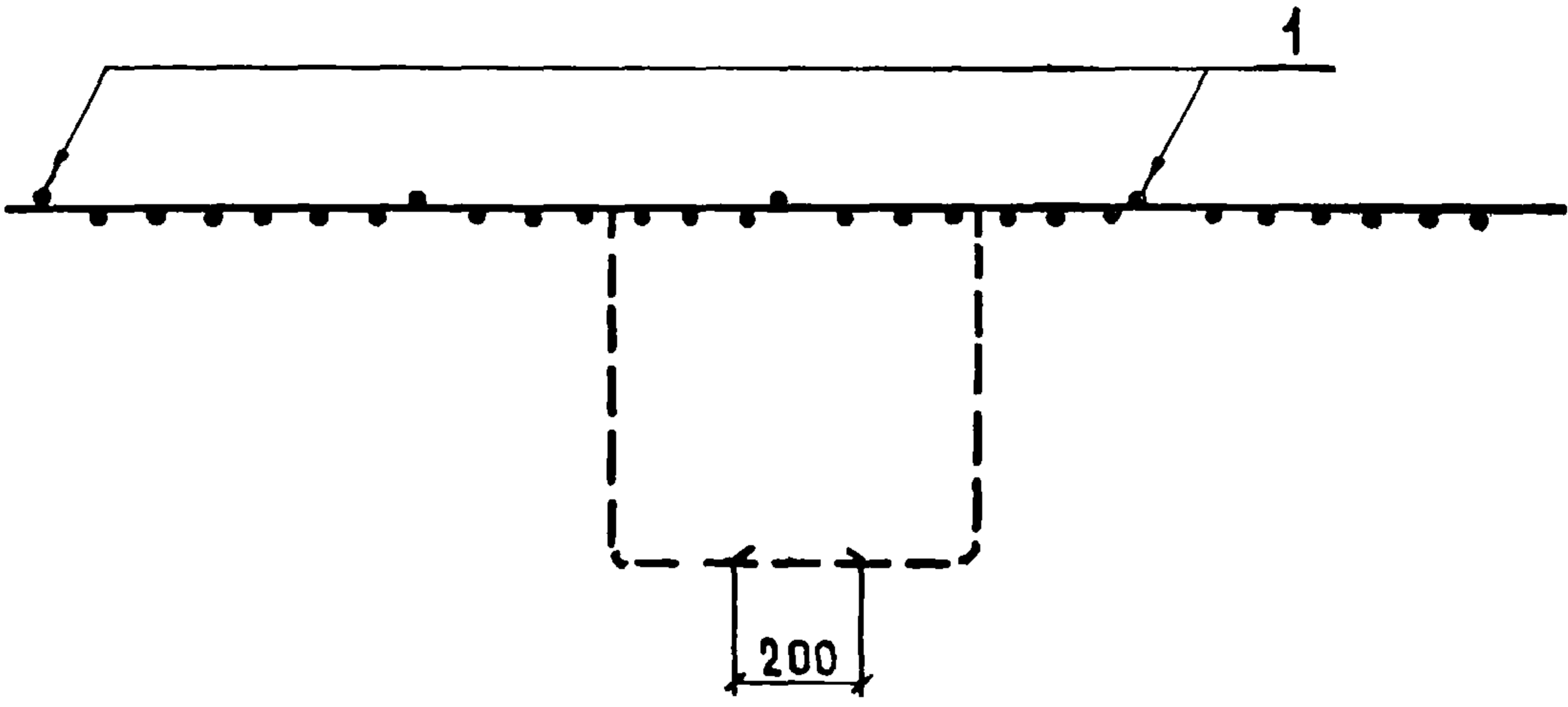
НАЧ. ОТД.	КОТОВ	<i>Котов</i>
ГЛ. КОНСТР.	ЦУДЕЧКИС	<i>Цудечкис</i>
ГИП	КОТОВ	<i>Котов</i>
Н. КОНТР.	РЕССИНА	<i>Рессина</i>
СТ. ИНЖ.	АРХИПОВА	<i>Архипова</i>
СТ. ИНЖ.	ОРЛОВА	<i>Орлова</i>

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

РАЗВЕРТКА



1-1



			1.865.1-4/84.5-120СБ		
			СЕТКА СЗ. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
			СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
			Р	6,3	—
			ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
			ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
МЯЧ. ОТД.	КОТОВ	<i>[Signature]</i>			
П. КОНСТР.	ДУДЕЧКИС	<i>[Signature]</i>			
ГИП	КОТОВ	<i>[Signature]</i>			
Ч. КОНТР.	РЕССИНА	<i>[Signature]</i>			
Т. ИНЖ.	АРХИПОВА	<i>[Signature]</i>			
Т. ИНЖ.	ОРЛОВА	<i>[Signature]</i>			

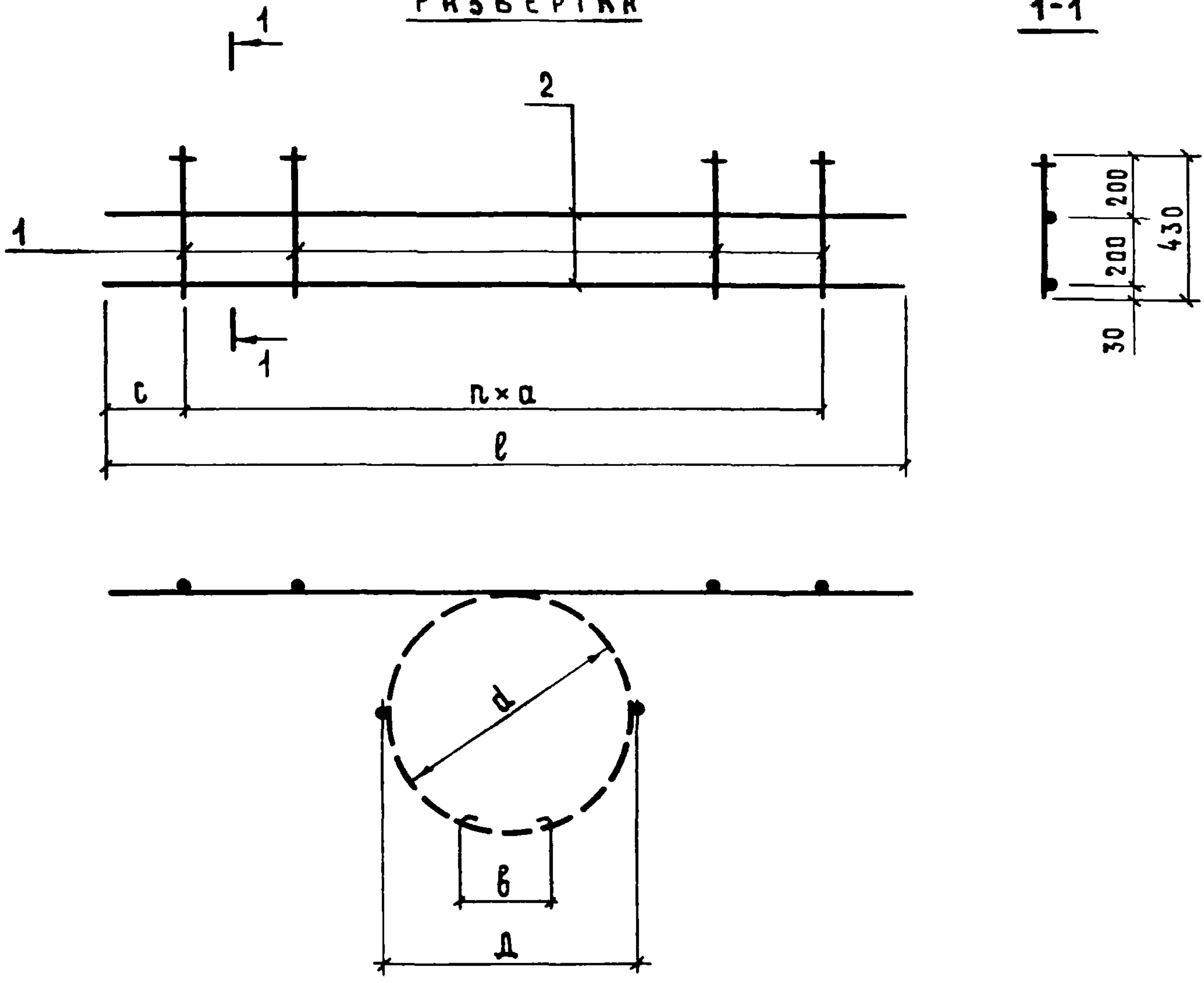
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
A4			1.865.1-4/84.5-Т0	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ		
A4			1.865.1-4/84.5-130 СБ	СЕТКА С4; С5.		
				СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
				<u>1.865.1-4/84.5-130</u>		С4
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
A4	1		1.865.1-4/84.5-160	АНКЕР А1	4	
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
A4	2		1.865.1-4/84.5-001-10	СТЕРЖЕНЬ АРМАТУРНЫЙ	2	
				<u>1.865.1-4/84.5-130-01</u>		С5
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
A4	1		1.865.1-4/84.5-160	АНКЕР А1	8	
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
A4	2		1.865.1-4/84.5-001-13	СТЕРЖЕНЬ АРМАТУРНЫЙ	2	

ИМВ. Л. ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИМВ. Л.

			1.865.1-4/84.5-130			
НАЧ. ОТД.	КОТОВ	<i>[Подпись]</i>	СЕТКА С4; С5	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
ГЛ. КОНСТР.	ЦУДЕЧКИС	<i>[Подпись]</i>		Р		1
ГИП	КОТОВ	<i>[Подпись]</i>		ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
И. КОНТР.	РЕССИНА	<i>[Подпись]</i>				
СТ. ИМЖ.	АРХИПОВА	<i>[Подпись]</i>				
СТ. ИМЖ.	Орлова	<i>[Подпись]</i>				

РАЗВЕРТКА

1-1



ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	РАЗМЕРЫ, ММ						п, ШТ.	МАССА, КГ
		l	a	c	b	d	Д		
1.865-4/84.5-130	С4	1650	370	270	220	455	470	3	2,1
-01	С5	2550	302	220	180	755	770	7	3,9

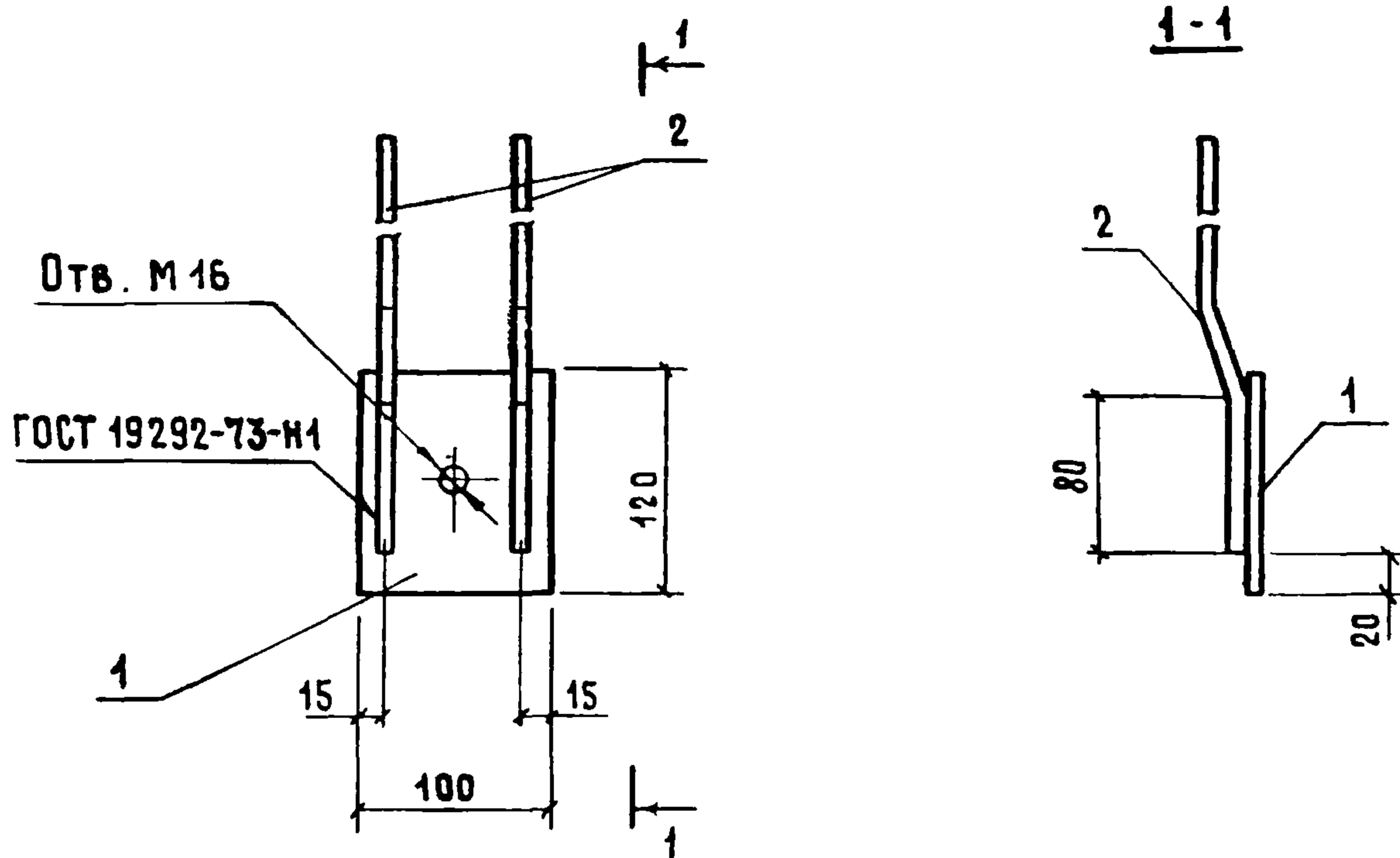
1.865.1-4/84.5-130СБ

СЕТКА С4; С5.
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАДИЯ	МАССА	МАШТАБ
Р	СМ. ТАБЛ.	—
ЛИСТ	ЛИСТОВ	1

НАЧ. ОТД.	КОТОВ	<i>Котов</i>
ГЛ. КОНСТР.	ЦУДЕЧКИС	<i>Цудечкис</i>
ГИП	КОТОВ	<i>Котов</i>
Н. КОНТР.	РЕССИНА	<i>Рессина</i>
СТ. ИНЖ.	АРХИПОВА	<i>Архипова</i>
СТ. ИНЖ.	ОРЛОВА	<i>Орлова</i>

ГИПРОНХСЕЛЬХОЗ



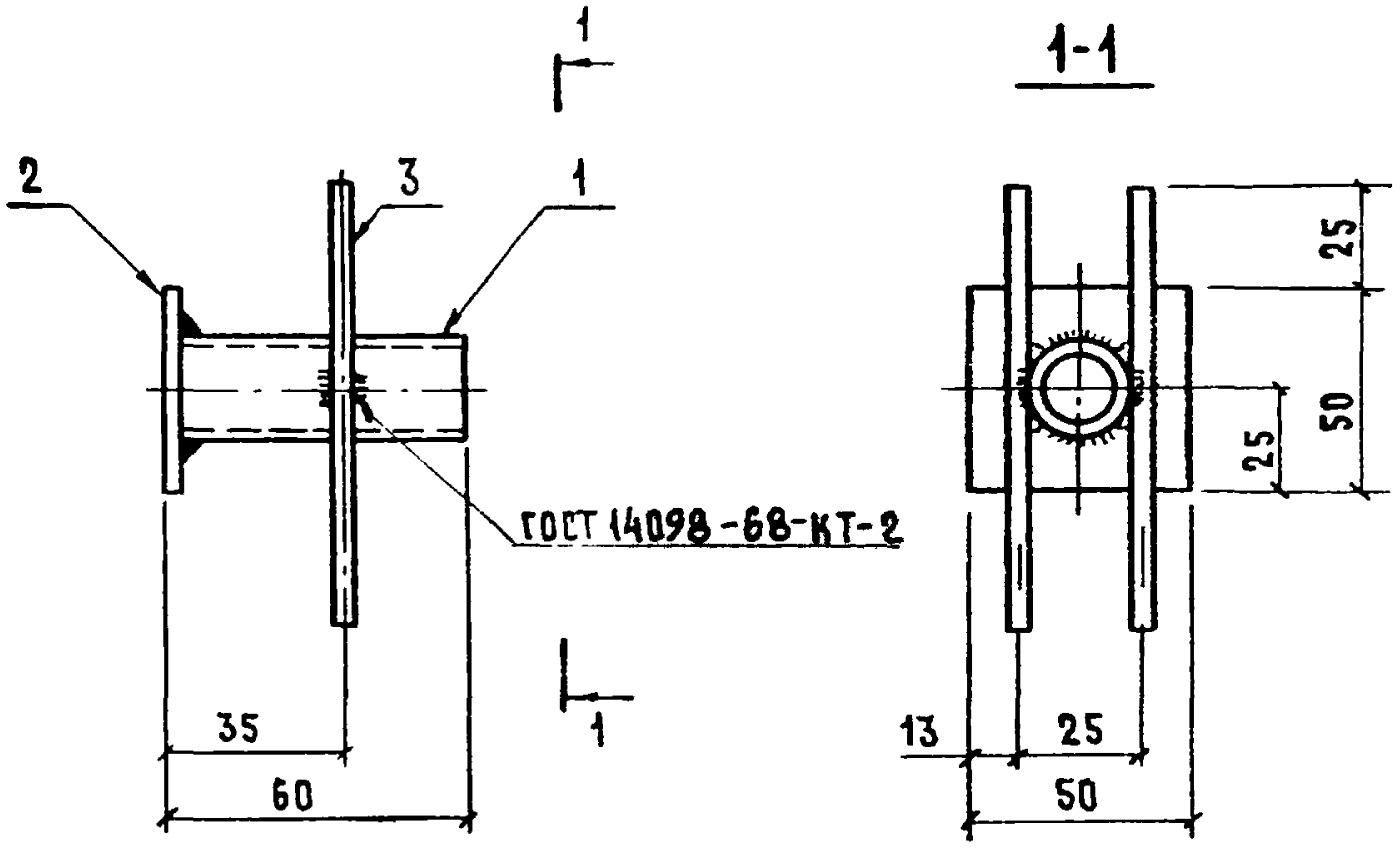
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБЪЯЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
А4			1.865.1-4/84.5-ТО	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ		
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	1.865.1-4/84.5-141	ПОЛОСА <u>Б6×100 ГОСТ 103-76*</u>		
				ВСТЗкп2-1ТУ14-1-3023-80		
				ℓ=120	1	0,6 кг
А4		2	1.865.1-4/84.5-001-19	СТЕРЖЕНЬ АРМАТУРНЫЙ	2	

ИНВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИНВ. №

1.865.1-4/84.5-140

			ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М1			СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
						Р	0,9	—
						ЛКСТ	ЛИСТОВ 1	
						ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		

НАЧ. ОТД. КОТОВ
 ГЛ. КОМСТР. ЦУДЕЧКИС
 И. КОНТР. РЕССИНА
 СТ. ИНЖ. АРХИПОВА
 СТ. ИНЖ. ОРЛОВА



ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
А4			1.865.1-4/84.5-ТО	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ		
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	1		1.865.1-4/84.5-151	ТРУБА 25x3,2 ГОСТ 3262-75, $\rho=60$	1	0,1 кг
Б4	2		-152	ПОЛОСА Б-4x50 ГОСТ 103-76* ВСТЗ кл2-1ТУ14-1-3023-80		
				$\rho=50$	1	0,1 кг
А4	3		1.865.1-4/84.5-001-16	СТЕРЖЕНЬ АРМАТУРНЫЙ	2	

			1.865.1-4/84.5-150			
			ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М2	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
				Р	0,3	—
				ЛИСТ	ЛИСТОВ	1
			ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ			
НАЧ. ОТД.	КОТОВ	<i>[Signature]</i>				
ГЛ. КОНСТР.	ЦУДЕЧКИС	<i>[Signature]</i>				
Н. КОНТР.	РЕССИНА	<i>[Signature]</i>				
ГИП	КОТОВ	<i>[Signature]</i>				
СТ. ИНЖ.	АРХИПОВА	<i>[Signature]</i>				
СТ. ИНЖ.	ОРЛОВА	<i>[Signature]</i>				

Рис. 1

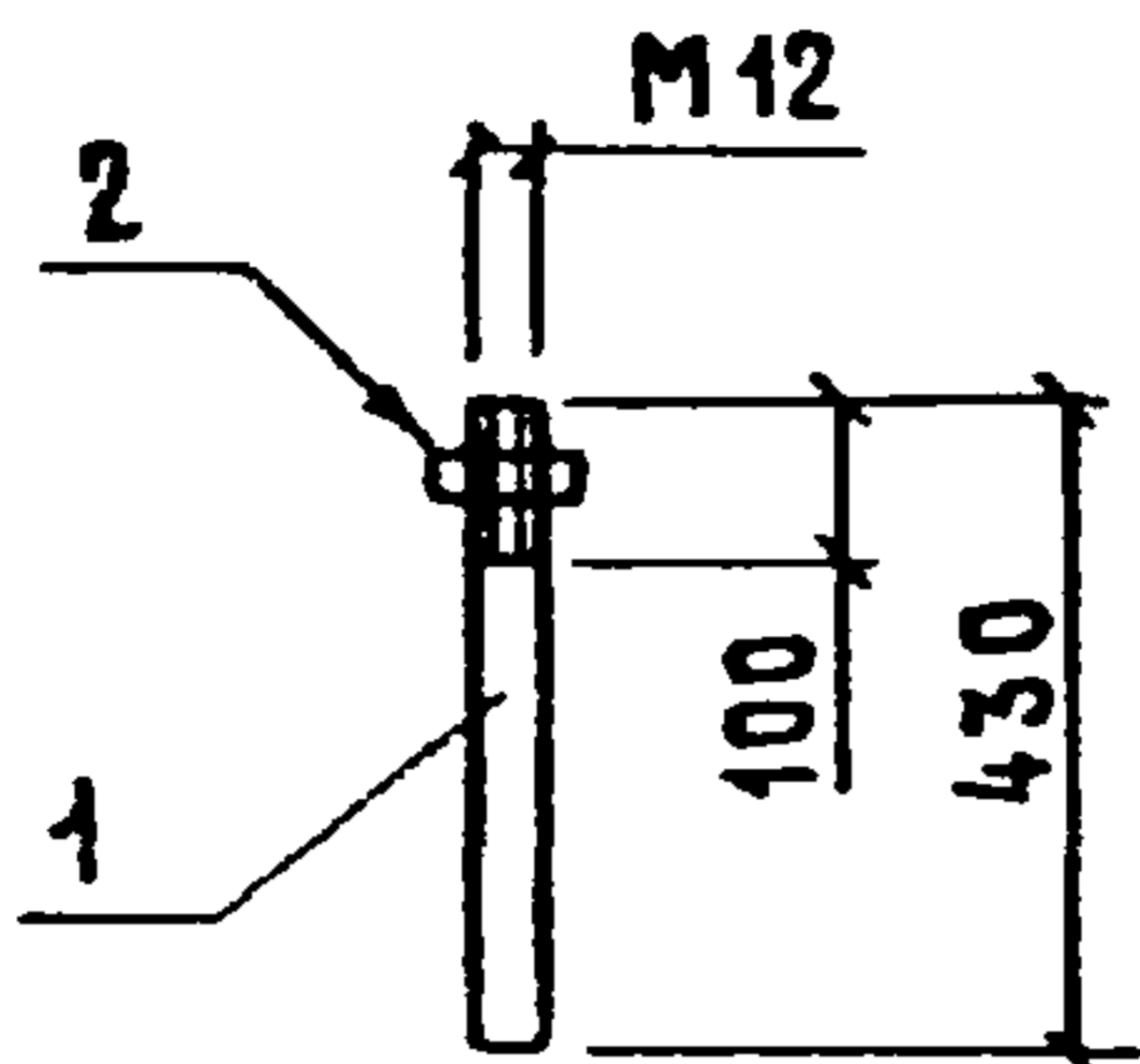
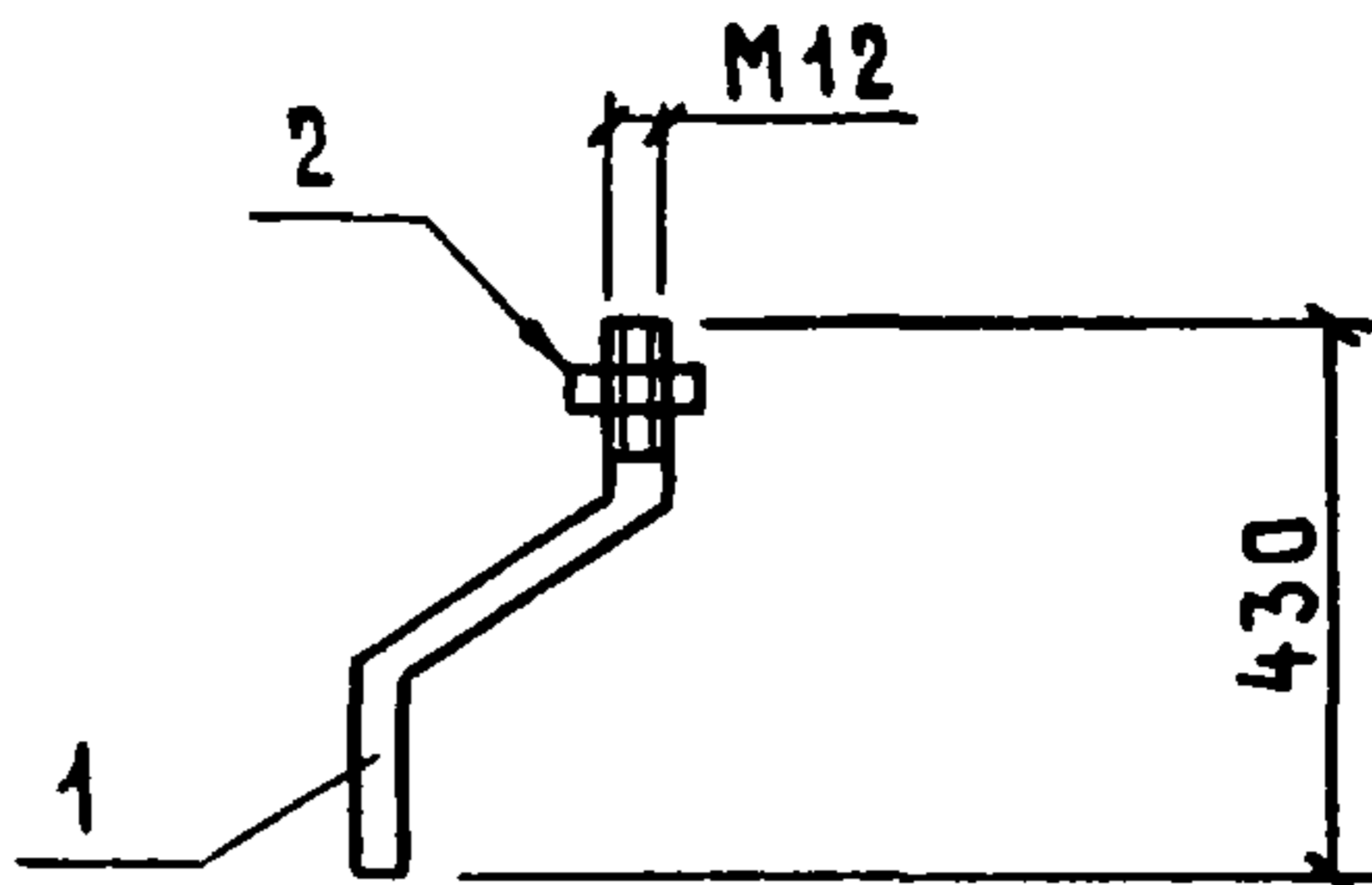


Рис. 2

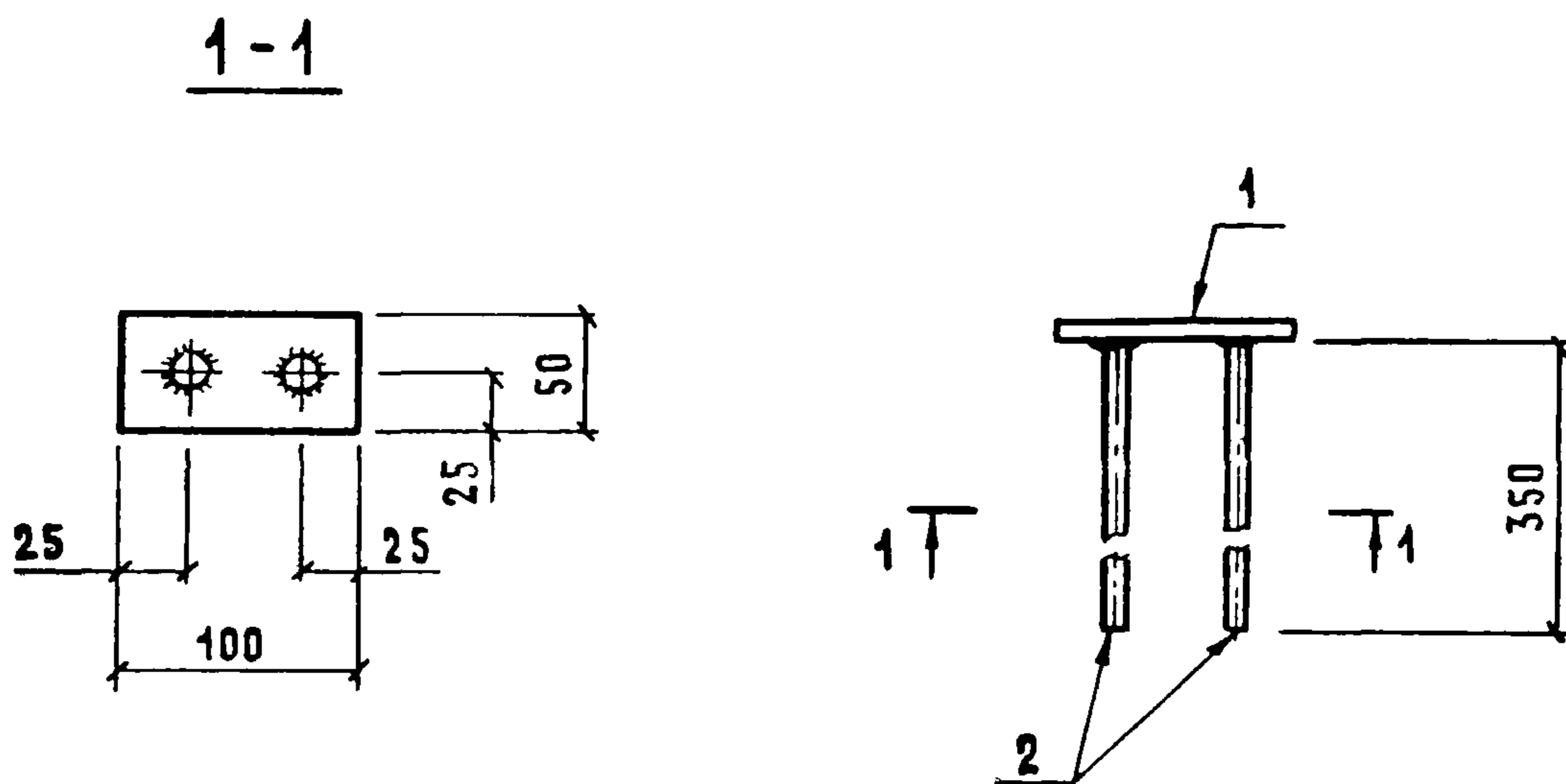


ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	РИС.	МАССА, КГ
1.865.1-4/84.5-160	А1	1	0,4
-01	А2	2	0,5

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
А4			1.865.1-4/84.5-ТД	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ 1.865.1-4/84.5-160		А1
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
А4		1	1.865.1-4/84.5-001-21	СТЕРЖЕНЬ АРМАТУРНЫЙ	1	
				<u>СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ</u>		
		2		ГАЙКА М12,5 ГОСТ 5915-70*	1	НА 1000 ШТ 15,4 КГ
				1.865.1-4/84.5-160-01		А2
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
А4		1	1.865.1-4/84.5-001-18	СТЕРЖЕНЬ АРМАТУРНЫЙ	1	
				<u>СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ</u>		
		2		ГАЙКА М12,5 ГОСТ 5915-70*	1	НА 1000 ШТ 15,4 КГ

ИМБ. Л. ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИМБ. Л.

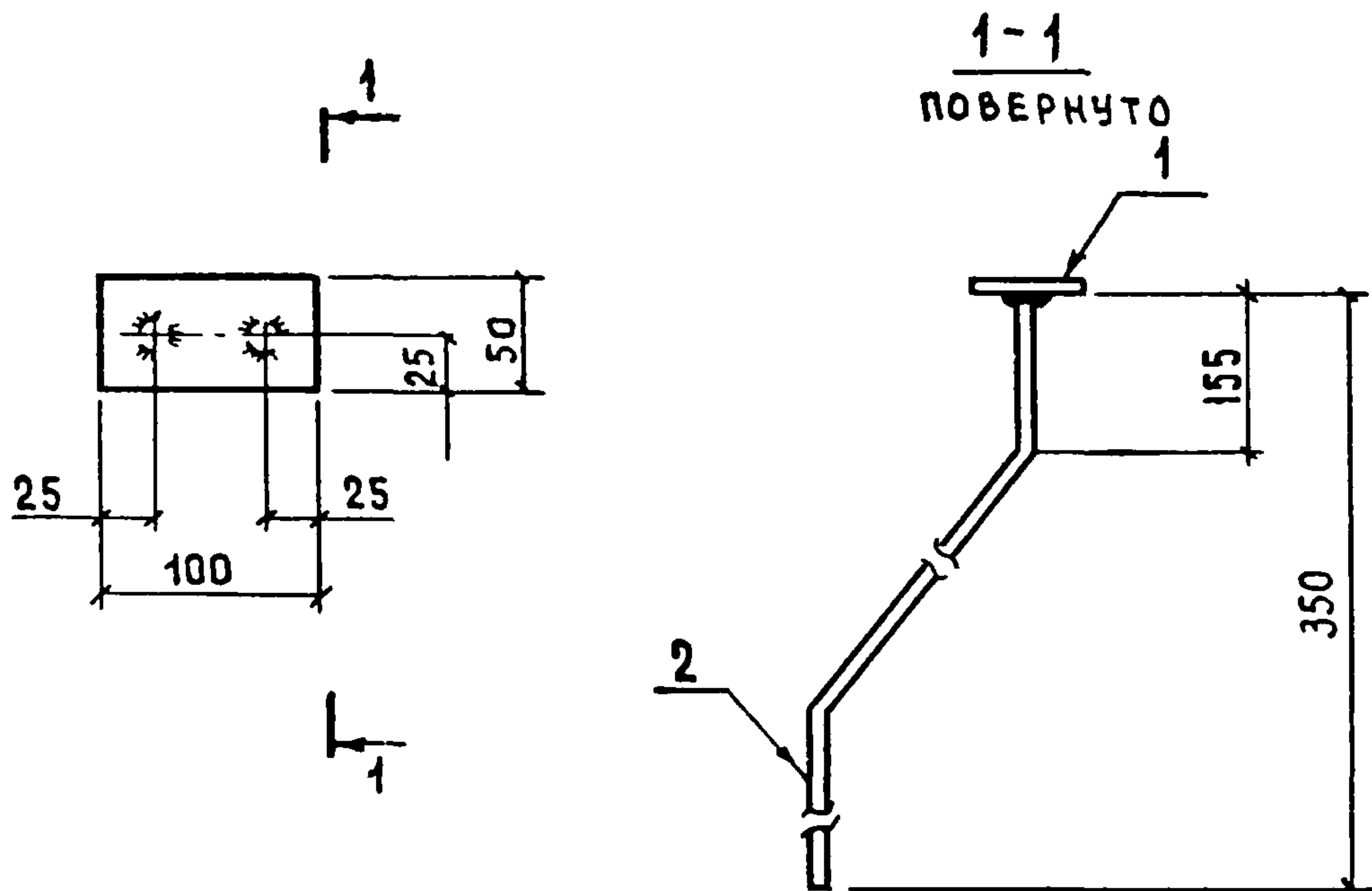
1.865.1-4/84.5-160				
НАЧ. ОТД.	КОТОВ	АНКЕР А1; А2		
ГЛ. КОНСТР.	ЦУДЕЧКИС			
ГИП	КОТОВ			
Н. КОНТР.	РЕССИНА			
СТ. ИНЖ.	АРХИПОВА			
СТ. ИНЖ.	ОРАОВА			
		СТАДИЯ	МАССА	МАШТАБ
		Р	СМ. ТАБЛ.	-
		ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ				



СОЕДИНЕНИЕ АНКЕРНЫХ СТЕРЖНЕЙ С ПОЗ.1 ВЫПОЛНЯТЬ
АВТОМАТИЧЕСКОЙ СВАРКОЙ ПОД ФЛЮСОМ ПО ГОСТ 19292-77-Т-1Ф.

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
А4			1.865.1-4/84.5-70	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ		
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	1.865.1-4/84.5-171	Полоса Б-6×50 ГОСТ 103-76* В СТЗ КП 2-1ТУ14-1-3023-80		
				φ=100	1	0,2 кг
А4		2	1.865.1-4/84.5-001-17	СТЕРЖЕНЬ АРМАТУРНЫЙ	2	

			1.865.1-4/84.5-170			
			ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МЗ	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
				Р	0,6	-
			ЛИСТ		ЛИСТОВ 1	
			ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ			
НАЧ. ОТД.	КОТОВ	<i>Котов</i>				
ГЛ. КОНСТР.	ЦУДЕЧКИС	<i>Цудечкис</i>				
ГИП	КОТОВ	<i>Котов</i>				
Н. КОНТР.	РЕССИНА	<i>Рессина</i>				
СТ. ИНЖ.	ЯРХИПОВА	<i>Ярхипова</i>				
СТ. УМЖ.	Орлова	<i>Орлова</i>				



СОЕДИНЕНИЕ АНКЕРНЫХ СТЕРЖНЕЙ С ПОЗ. 1 ВЫПОЛНЯТЬ АВТОМАТИЧЕСКОЙ СВАРКОЙ ПОД ФЛЮСОМ ПО ГОСТ 19292-73-Т-1Ф.

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
A4			1.865.1-4/84.5-ТО	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ		
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
B4		1	1.865.1-4/84.5-171	Полоса Б-6x50 ГОСТ 103-76*		
				ВСТЗкп2-1ТУ14-1-3023-80		
				б=100	1	0,2 кг
B4		2	1.865.1-4/84.5-001-20	СТЕРЖЕНЬ АРМАТУРНЫЙ	2	

ИНВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИНВ. №

1.865.1-4/84.5-180		
ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М4		СТАДИЯ Р
		МАССА 0,8
		МАСШТАБ —
		ЛИСТ ЛИСТОВ 1
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		

НАЧ. ОТД.	КОТОВ	<i>Котов</i>
ГЛ. КОНСТР.	ЦУДЕЧКИС	<i>Цудечкис</i>
ГИП	КОТОВ	<i>Котов</i>
Н. КОНТР.	РЕССИНА	<i>Рессина</i>
СТ. ИНЖ.	АРХИПОВА	<i>Архипова</i>
СТ. ИНЖ.	ОРЛОВА	<i>Орлова</i>

ОБОЗНАЧЕНИЕ	Ф, ММ КЛАСС СТАЛИ	ДЛИНА, ММ	МАССА, КГ	ПРИМЕЧАНИЕ
1.865.1-4/84.5-001	Ф 5 Вр I	170	0,02	ГОСТ 6727-80
- 01	Ф 5 Вр I	250	0,04	
- 02	Ф 5 Вр I	370	0,05	
- 03	Ф 5 Вр I	400	0,06	
- 04	Ф 5 Вр I	400-550	0,07	
- 05	Ф 5 Вр I	400-620	0,07	
- 06	Ф 5 Вр I	470	0,07	
- 07	Ф 5 Вр I	490	0,07	
- 08	Ф 5 Вр I	570	0,08	
- 09	Ф 5 Вр I	640	0,09	
- 10	Ф 5 Вр I	1650	0,24	
- 11	Ф 5 Вр I	1850	0,27	
- 12	Ф 5 Вр I	2000	0,29	
- 13	Ф 5 Вр I	2550	0,37	
- 14	Ф 5 Вр I	3200	0,46	
- 15	Ф 5 Вр I	4400	0,63	
- 16	Ф 8 А III	100	0,04	ГОСТ 5781-82
- 17	Ф 10 А III	350	0,22	

				1.865.1-4/84.5-001		
НАЧ. ОТД.	КОТОВ	<i>Котов</i>	СТЕРЖЕНЬ АРМАТУРНЫЙ	СТАНДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
О. КОМП.	ЦУДЕЧКИС	<i>Цудечкис</i>		Р	1	2
ГИП	КОТОВ	<i>Котов</i>		ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
И. КОМП.	РЕССИНА	<i>Рессина</i>				
СТ. ИНЖ.	АРХИПОВА	<i>Архипова</i>				
СТ. ИНЖ.	Орлова	<i>Орлова</i>				

Рис. 1

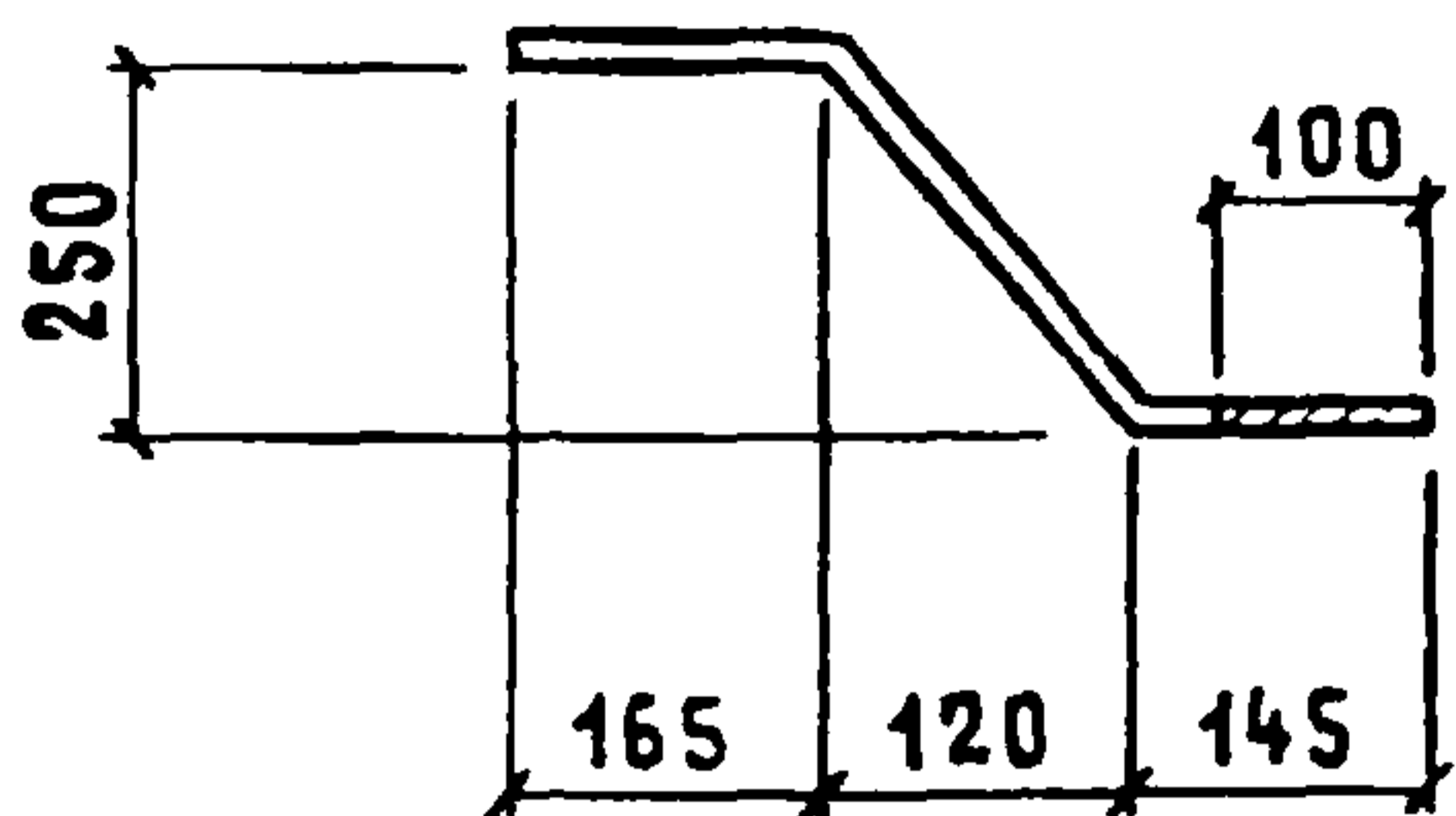


Рис. 2

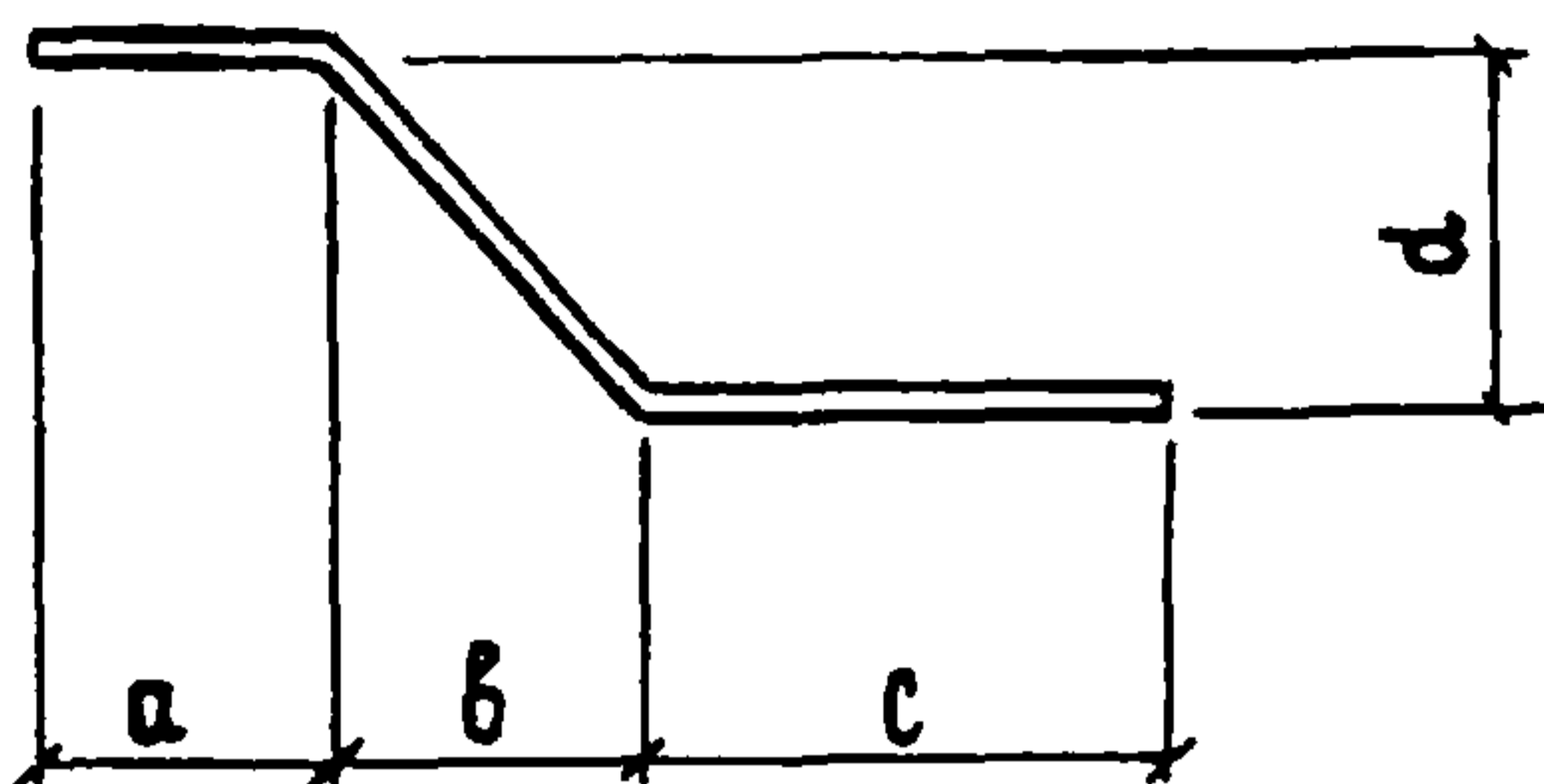


Рис. 3

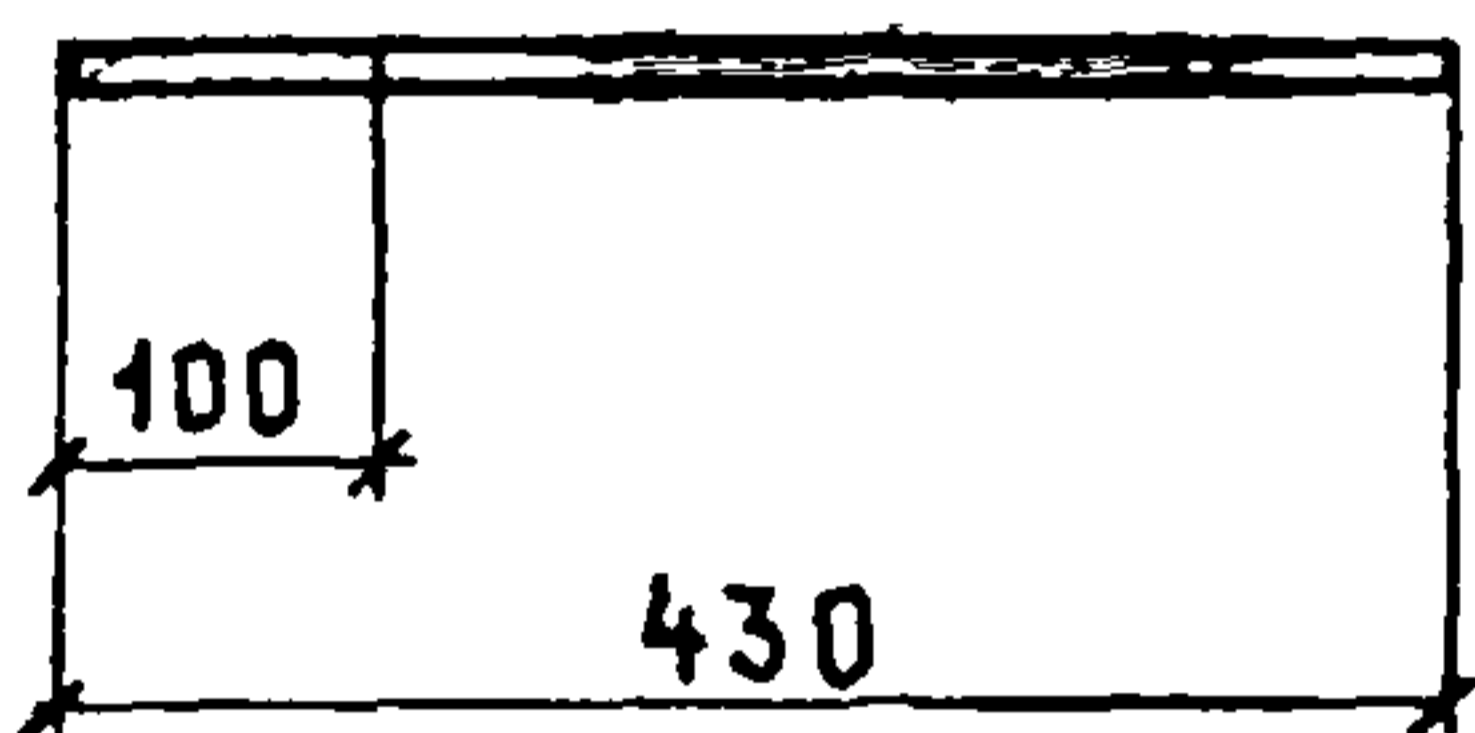
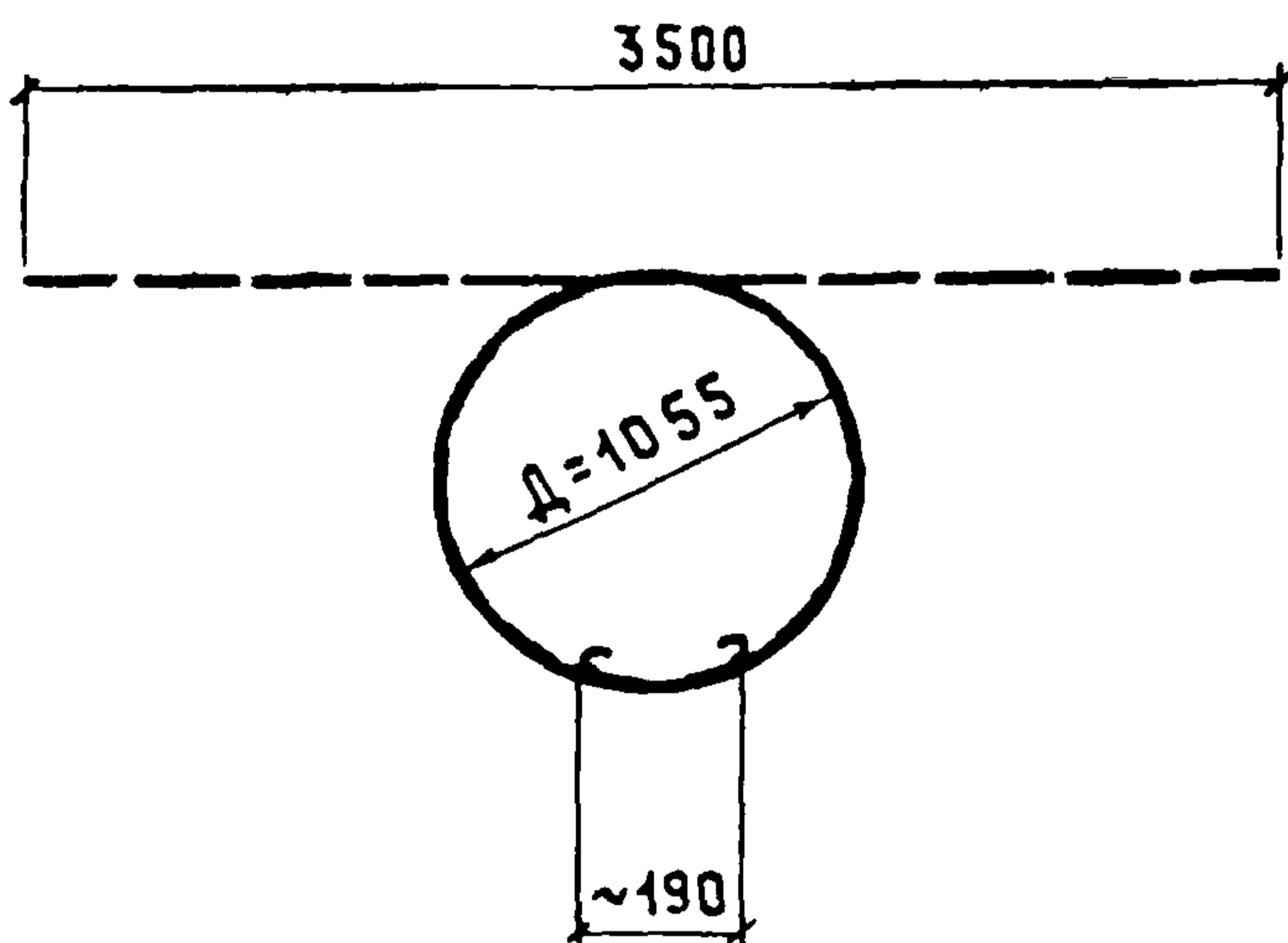


Рис. 4



ОБОЗНАЧЕНИЕ	Рис	Φ, мм и класс стали	РАЗМЕРЫ, мм				Длина, мм	Масса, кг	ПРИМЕЧАНИЕ
			a	b	c	d			
1.865.1-4/84.5-001-18	1	12A I	—	—	—	—	550	0,49	ГОСТ 5781-82
-19	2	8A III	80	50	120	15	350	0,14	
-20		10A III	155	120	75	250	470	0,30	
-21	3	12A I	—	—	—	—	430	0,38	ГОСТ 6727-80
-22	4	5R _г T	—	—	—	—	3500	0,50	

ИМБ. № подл. / ПОДПИСЬ И ДАТА / ВЗЯТ. ИМБ. №

1.865.1-4/84.5-001

Лист
2

ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ, КГ

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ИЗДЕЛИЯ АРМАТУРНЫЕ						ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ								ОБЩИЙ РАСХОД	
	АРМАТУРА КЛАССА						ВСЕГО	АР-РА КЛ.		ПРОКАТ МАРКИ				ВСЕГО		
	А I			Вр I				А III		ВСтЗ кп 2-1						
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 6727-80			ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76*		5915-70	3262-75				
	φ 12		Итого	φ 5		Итого	φ 8	Итого	-δ=4	-δ=6	Итого	М12,5	ТР. 25-3,2			
СБ4СТ	1,5		1,5	1,9		1,9	3,4	1,3	1,3	0,2	2,4	2,6	0,06	0,2	4,2	7,6
СБ4СП	1,5		1,5	1,9		1,9	3,4	1,3	1,3	0,2	2,4	2,6	0,06	0,2	4,2	7,6
СБ7СТ	3,0		3,0	3,4		3,4	6,4	1,4	1,4	0,4	2,4	2,8	0,1	0,4	4,7	11,1
СБ7СП	3,0		3,0	3,4		3,4	6,4	1,4	1,4	0,4	2,4	2,8	0,1	0,4	4,7	11,1
СБ10СТ	3,5		3,5	5,6		5,6	9,1	1,4	1,4	0,4	2,4	2,8	0,1	0,4	4,7	13,8
СБ10СП	3,5		3,5	5,6		5,6	9,1	1,4	1,4	0,4	2,4	2,8	0,1	0,4	4,7	13,8

			1. 865. 1-4/84. 5-100 ВС		
НАЧ. СТОД.	КОТОВ	<i>Котов</i>	ВЫБОРКА СТАЛИ		
ГЛ. КОНСТР.	ЦУДЕЧКИС	<i>Цудечкис</i>			
ГИП	КОТОВ	<i>Котов</i>			
М. КОНТР.	РЕССИНА	<i>Рессина</i>			
СТ. ИНЖ.	АРХИПОВА	<i>Архипова</i>			
СТ. ИНЖ.	ОРЛОВА	<i>Орлова</i>	ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		

Инв. № подл. Подпись и дата Взам. инв. №

Марка изделия	Код изделия	БЕТОН		ЦЕМЕНТ						ИНЕРТНЫЕ ЗАПОЛНИТЕЛИ								
		Марка по прочности на сжатие	Расход, м ³		Марка (табл. 3н4му)	Код	Кд (табл. 3н4му)	Расход, т				Наименование: код; расход, м ³						
			тяжелый	на пористых заполнителях				кол.	с учетом котх. = 1,006 (п. 1.5 му)	коэфф. привед. к цементу М400	итого привед. к М400	гравий	щебень	лунст. заполн.	песок естественный			
СБ4СТ		200	0,07		400 573114	0,295	0,020	0,021	—	0,021	K _{ин} = 0,8		K _{ин} = 0,9		K _{ин} = 0,6		K _{ин} = 0,5	
СБ4СП	0,14		0,041	0,042			0,042	0,056			0,112	0,042	0,084					
СБ7СТ	0,16		0,048	0,049			0,049	0,128			0,096							
СБ7СП		200	0,07		400 573114	0,355	0,025	0,026	—	0,026	K _{ин} = 0,8		K _{ин} = 0,9		K _{ин} = 0,6		K _{ин} = 0,5	
СБ10СТ	0,14		0,050	0,051			0,051	0,063			0,126	0,07						
СБ10СП	0,16		0,057	0,058			0,058	0,144			0,08							

* Коэффициент K_{ин} принимать по таблице 22 Методических указаний по определению потребности в материалах, конструкциях и деталях в составе проектной документации на строительство.

20880

27

Иач. отд.	КОТОВ	<i>Иванов</i>
Гл. констр.	ЦУДЕЧКИС	<i>Цудечкис</i>
Н. контр.	РЕССНИА	<i>Рессниа</i>
ГНП	КОТОВ	<i>Котов</i>
Ст. инж.	ОРЛОВА	<i>Орлова</i>

1.865.1-4/84.5-100РМ

СТЯКАН ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЙ.
ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА ЦЕМЕНТА
И ИНЕРТНЫХ МАТЕРИАЛОВ

СТЯДНЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

ФОРМАТ А4

26